

# 精密机加工 | 非标零配件机械加工厂家报价 柏威机械

产品名称	精密机加工   非标零配件机械加工厂家报价 柏威机械
公司名称	珠海市柏威机械设备有限公司
价格	5.00/件
规格参数	品牌:柏威机械 型号:BWJX-JG 产地:广东
公司地址	珠海市金湾区红旗镇珠海大道6698号广东美满集团有限公司2号厂房3楼1-13轴交A-G轴
联系电话	0756-7230345 13318953389

## 产品详情

在对金属进行加工的过程中，零件上时常会出现毛刺。所以，在生产加工过程中，去除各种各样零件的毛刺，需要花费大量的人力、物力。因此，平白浪费了许多成本。那么，如何有效减少金属加工中毛刺的产生呢？下面我们就来从刀具方面具体介绍一下。

### 1、选择合适的刀具材料

刀具材料本身的性能是影响刀具切削性能的主要因素，而刀具在切削的过程中，工作环境很恶劣，刀具既要承受很大的切削力，又要受到高温加热而进行氧化，这样会导致刀具磨损加剧。当刀具磨损后，切削刃会变钝，此时就容易产生粗大的毛刺，这种毛刺十分难以去除。因此，在对刀具进行设计的时候，必须要根据加工要求和工件材料的性能来选择刀具材料。

### 2、选择合理的刀具角度

影响毛刺生成的刀具角度主要有前角、后角、主偏角、副偏角等。如果适当的增大前角，可以有效降低切削的变形，对于减少毛刺生成有一定的帮助。而适当的增大后角，可以让刃口锋利，减轻刃口对工件材料的挤压，对于减少毛刺的生成也有一定帮助。而主偏角和副偏角主要影响的是残留面积的主要因素，在切削时往往在残留面积上生成毛刺，为了减少毛刺的生成，需要增大主偏角、减少副偏角。

### 3、采用适宜的刀具结构

根据零件的加工要求以及加工条件，可以采用各种结构形式的刀具来控制毛刺的生成。例如采用复合刀具，在加工过程中，前一刀具切削时生成的毛刺能被后一刀具去除，这样有效控制了毛刺的生成，又能提高加工的质量。

在生产中，每种去毛刺方法的加工原理、特点与应用场合都不相同。对于各种零件和加工方法所产生的不同类型的毛刺，采用什么样的去毛刺方法非常重要，影响去毛刺的因素有很多，但是归纳起来主要还是零件加工条件与加工要求，因此，在选择去毛刺的方法上需要考虑到以下问题：

- 1、被加工零件的生产批量、材料特性、结构形状、尺寸大小等因素。
- 2、去毛刺方法的加工能力、经济性、现有去毛刺设备与技术水平。
- 3、去毛刺的副作用。

最后通过多次试验，选择确定最佳参数，可以取得良好的效果。珠海柏威机械设备有限公司，承接各类高精密零件、五金件机加工，欢迎来图来样定制。