

机械设备加工商

产品名称	机械设备加工商
公司名称	北京精诚腾达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市怀柔区杨宋镇凤翔东大街9号A座8089室
联系电话	18601020014

产品详情

加工余量

由毛坯变成成品的过程中，在某加工表面上切除的金属层的总厚度称为该表面的加工总余量。每一道工序所切除的金属层厚度称为工序间加工余量。对于外圆和孔等旋转表面而言，加工余量是从直径上考虑的，故称为对称余量（即双边余量），即实际所切除的金属层厚度是直径上的加工余量之半。平面的加工余量则是单边余量，它等于实际所切除的金属层厚度。在工件上留加工余量的目的是为了切除上一道工序所留下来的加工误差和表面缺陷，如铸件表面冷硬层、气孔、夹砂层，锻件表面的氧化皮、脱碳层、表面裂纹，切削加工后的内应力层和表面粗糙度等。从而提高工件的精度和表面粗糙度。加工余量的大小对加工质量和生产效率均有较大影响。加工余量过大，不仅增加了机械加工的劳动量，降低了生产率，而且增加了材料、工具和电力消耗，提高了加工成本。若加工余量过小，则既不能消除上道工序的各种缺陷和误差，又不能补偿本工序加工时的装夹误差，造成废品。其选取原则是在保证质量的前提下，机械设备加工商，使余量尽可能小。一般说来，越是精加工，工序余量越小。

想了解更多公司信息，您可拨打图片上的电话咨询！精诚腾达竭诚为您服务！

机械加工

机械加工厂生产零部件实际上几何图形主要参数与理想化几何图形主要参数的偏移标值称之为生产加工偏差。生产加工精密度与生产加工偏差全是点评生产加工表层几何图形主要参数的专业术语。生产加工精密度用公差等级考量，等级值越小，其精密度越高；生产加工偏差用标值表达，标值越大，其偏差越大。

以上就是为大家介绍的全部内容，希望对大家有所帮助。如果您想要了解更多机械加工的相关信息，欢

迎拨打以下热线联系我们！

步骤内容

(1) 分析研究产品的装配图和零件图。(2) 确定毛坯。(3) 拟定工艺路线，选择定位基面。(4) 确定各工序所采用的设备。(5) 确定各工序所采用的刀具、夹具、量具和辅助工具。(6) 确定各主要工序的技术要求及检验方法。(7) 确定各工序的加工余量，计算工序尺寸和公差。(8) 确定切削用量。(9) 确定工时定额。

期望大家在选购机械加工时多一份细心，少一份浮躁，不要错过细节疑问。想要了解更多机械加工的资讯，欢迎拨打图片上的热线电话！！！！

机械设备加工商由北京精诚腾达科技有限公司提供。北京精诚腾达科技有限公司 (www.bjjctd.net) 是从事“机械加工，钣金加工，铸铝模，注塑模具，橡胶模具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：范经理。