

五金车削件加工 苏州麦尔德 杭州车削件

产品名称	五金车削件加工 苏州麦尔德 杭州车削件
公司名称	苏州麦尔德精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴江区黎里镇芦墟埂田路123号
联系电话	13862517018

产品详情

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，杭州车削件，欢迎来电咨询！

车削件故障及解决方法：车削螺纹时常见故障及解决方法 螺纹是在圆柱工件表面上，车削件加工，沿着螺旋线所形成的，具有相同剖面的连续凸起和沟槽。在机械制造业中，带螺纹的零件应用得十分广泛。用车削的方法加工螺纹，是常用的加工方法。在卧式车床(如CA6140)上能车削米制、英寸制、模数和径节制四种标准螺纹，无论车削哪一种螺纹，车床主轴与刀具之间必须保持严格的运动关系：即主轴每转一转(即工件转一转)，车削件刀具应均匀地移动一个(工件的)导程的距离。

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，欢迎来电咨询！

车削件加工步骤：

操作后

- 1 将待加工的原料及加工完的成品、半成品及废料，必须堆放在指定地点，各种工具及刀具必须保持完整、良好。
- 2 作业后，必须切断电源，卸下刀具，将各部手柄放在空档位置，锁好电闸箱。
- 3 清扫设备卫生，打扫好铁屑，导轨注好润滑油，以防锈蚀。

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，欢迎来电咨询！

车削件操作故障：

啃刀

故障分析及解决方法：原因是车刀安装得过高或过低，工件装夹不牢或车刀磨损过大。

1. 车刀安装得过高或过低 过高，则吃刀到一定深度时，车刀的后刀面顶住工件，增大摩擦力，甚至把工件顶弯，造成啃刀现象；过低，则切屑不易排出，车刀径向力的方向是工件中心，加上横进丝杠与螺母间隙过大，致使吃刀深度不断自动趋向加深，从而把工件抬起，五金车削件加工，出现啃刀。此时，应及时调整车刀高度，使其刀尖与工件的轴线等高(可利用尾座顶尖对刀)。车削件在粗车和半精车时，刀尖位置比工件的中心高出 $1\%D$ 左右(D 表示被加工工件直径)。

2. 工件装夹不牢 工件本身的刚性不能承受车削时的切削力，因而产生过大的挠度，改变了车刀与工件的中心高度(工件被抬高了)，五金车削件，形成切削深度突增，出现啃刀，此时应把工件装夹牢固，可使用尾座顶尖等，以增加工件刚性。

3. 车刀磨损过大 引起切削力增大，顶弯工件，出现啃刀。此时应对车刀加以修磨。

五金车削件加工-苏州麦尔德(在线咨询)-杭州车削件由苏州麦尔德精密机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州麦尔德精密机械有限公司(www.szmaierde.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为五金配件具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!