

五金零配件加工厂商 沃文精密机械有限公司 株洲五金零配件加工

产品名称	五金零配件加工厂商 沃文精密机械有限公司 株洲五金零配件加工
公司名称	东莞沃文精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇沙头社区大井北路
联系电话	13751394132

产品详情

东莞沃文精密机械有限公司成立于2010年，现有职员工五十人左右；主要从事各种精密机械零件加工，CNC加工，数控车床加工等等我们的加工业务遍布国内外，“德国的品质中国的价格”是我们的目标，欢迎有诚意，有实力，有需要的朋友跟我们联系，我们将是您的选择！

精密机械零件加工的小孔怎么加工

冷却方法及排屑问题：

1、在切削方法上要挑选刀杆内冷却与刀座外冷却相结合的方法，运用的切削液要运用水溶剂极压切削液，这样更能保证冷却的作用到达最佳作用。在进行外冷却的进程中要将切削液与刀尖的部位共同，就可以将刀尖与零件触摸的部位快速的冷却，防止了在加工切削的进程中切削热对零件发生的不良影响。

2、因为加工往后，在进行镗孔的进程中，在半精车、精车的每个加工环节都要暂停查看，将切屑及时的整理洁净，防止切屑缠绕在刀杆上对零件发生划痕，严峻的可能使刀尖断刃。

东莞沃文精密机械有限公司成立于2010年，五金零配件加工厂家，现有职员工五十人左右；主要从事各种精密机械零件加工，CNC加工，数控车床加工等等我们的加工业务遍布国内外，“德国的品质中国的价格”是我们的目标，欢迎有诚意，有实力，有需要的朋友跟我们联系，我们将是您的选择！

精密机械零件加工不得不了解的技术要求

精加工后技术要求：

- 1、精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上，应采取必要的支撑、保护措施。
- 2、加工面不允许有锈蛀和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷。
- 3、滚压精加工的表面，滚压后不得有脱皮现象。
- 4、最终工序热处理后的零件，表面不应有氧化皮。经过精加工的配合面、齿面不应有退火

东莞沃文精密机械有限公司成立于2010年，现有职员工五十人左右；主要从事各种精密机械零件加工，株洲五金零配件加工，CNC加工，数控车床加工等等我们的加工业务遍布国内外，五金零配件加工厂商，“德国的品质中国的价格”是我们的目标，欢迎有诚意，有实力，有需要的朋友跟我们联系，我们将是您的选择！

精密机械零件加工需要注意的因素

精基准的选择原则

选择精基准一般应遵循以下几项原则：

(1)基准重合原则：应尽可能选择被加工表面的设计基准作为精基准，这样可以避免由于基准不重合引起的定位误差。

(2)统一基准原则：应尽可能选择用同一组精基准加工工件上尽可能多的表面，以保证各加工表面之间的相对位置精度。

(3)互为基准原则：当工件上两个加工表面之间的位置精度要求比较高时，可以采用两个加工表面互为基准反复加工的方法。

(4)自为基准原则：一些表面的精加工工序，要求加工余量小而均匀，常以加工表面自身作为精基准。

上述四项选择精基准的原则，有时不可能同时满足，应根据实际条件决定取舍。

五金零配件加工厂商-沃文精密机械有限公司-株洲五金零配件加工由东莞沃文精密机械有限公司提供。“五金零件加工,数控车床加工,精密零件加工,走心机加工,轴加工”就选东莞沃文精密机械有限公司(ww.dgwowen.com)，公司位于：广东省东莞市长安镇沙头社区大井北路，多年来，沃文精密坚持为客户提供好的服务，联系人：张先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。沃文精密期待

成为您的长期合作伙伴！同时本公司（www.zhoujiagong.cn）还是从事海绵沙块加工，沈阳海绵沙块加工，长春海绵沙块加工的厂家，欢迎来电咨询。