

电机轴加工厂家 苏州电机轴加工 沃文精密

产品名称	电机轴加工厂家 苏州电机轴加工 沃文精密
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！

细长轴加工方法

用跟刀架车削细长轴时，外圆表面产生“竹节”形如何解决？

答：用跟刀架车削细长轴产生“竹节形”的主要原因是跟刀架卡爪对工件压力过大（支持得过紧）造成的。其形成过程是：开始车削时，电机轴加工厂家，虽然卡爪支持紧压力很大，但由于靠近尾座支持尖处，工件刚性较大，工件很难变形，可按初定的背吃刀量车削。当车过一段距离后工件刚度逐渐下降，卡爪支持紧力将工件压向车刀，结果背吃刀量增大，车出外圆直径减少。当跟刀架卡爪跟到已经车小的直径时，工件向外压向卡爪，结果使背吃刀量减少，车出的工件因而增大。以后当跟刀架卡爪跟到大直径处时，又将工件压向车刀，使背吃刀量增加，车出的直径减少，这样有规律的变形，就把细长轴外圆表面车成了“竹节形”。

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！

细长轴加工方法

细长轴一旦产生弯曲后，车削就很难进行。减少工件的热变形主要可采取以下措施：

1、使用弹性回转顶尖

用弹性回转顶尖加工细长轴，可有较大地补偿工件的热变形伸长，工件不易弯曲，车削可顺利进行。

2、加注充分的切削液 车削细长轴时，苏州电机轴加工，不论是低速切削还是高速切削，为了减少工件的温升而引起热变形，必须加注切液充分冷却。使用切削液还可以防止跟刀架支承爪拉毛工件，电机轴加工公司，提高刀具的使用寿命和工件的加工质量。

3、刀具保持锐利 以减少车刀与工件的摩擦发热。

对于轴加工，其所涉及到的知识内容，就都是我们要来学习的，而且是不能马虎对待的，因为其学习要求是这样，所以只能执行。那么，在这一要求下，且今天到了文章更新时间了，那就来好好利用进行吧，希望大家能通过这篇文章，来有所进步和发展。

1.五轴加工中心，其常见的结构形式，一般的，是可以分成哪几个大类啊？

答：五轴加工中心，其常见的结构形式，一般的，是可以分成立式和卧式这两个大类的。

2.轴加工中，对于轴类零件的加工，其加工工艺是否一样？

答：轴加工中，对于轴类零件的加工，其加工工艺是差不多的。

3.数控加工与轴加工，其判断的依据是什么？

答：数控加工与轴加工，其判断的依据，电机轴加工哪家好，主要是为其一次装夹是否可以多个平面，是的话，则是轴加工，反之则为数控加工。

电机轴加工厂家-苏州电机轴加工-沃文精密(查看)由东莞沃文精密机械有限公司提供。东莞沃文精密机械有限公司(www.dgwowen.com)实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领沃文精密和您携手步入辉煌，共创美好未来！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。