

非标设备用数控车床铝合金车削件

产品名称	非标设备用数控车床铝合金车削件
公司名称	苏州易扣工业紧固件有限公司
价格	2.00/件
规格参数	品牌:易扣 规格:50*30 适用范围:非标设备
公司地址	苏州市平江区人民路3188号18幢2105室
联系电话	0512-69355262

产品详情

品牌	易扣	规格	50*30
适用范围	非标设备	样品或现货	现货
是否标准件	非标准件	标准类型	非标
标准编号	铝合金数控车床车削件		

数控车削件 数控车床加工件

精密数控加工件,我公司产品广泛应用于各种精密电子设备、通讯设备、数码产品、网络数据终端等行业.

材质:sus303/sus304常用进口不锈钢材质

q235/c35/c45/35crmo碳钢合金钢系列

c3604/h59/h62/t2黄铜紫铜系列

al6061/al6063铝合金系列

备注:精密高度,外观精致.尤其擅长于轴类,台阶类,带螺纹类零件.可根据客户图纸生产.最大加工外径20mm,最长加工长度80mm.

这是一款高精度的数控轴芯机加工件,材质为sus304不锈钢,总长为130mm,扫轴面车端面铣端面双边一次成型,内螺纹为m8深度可以做到100mm,表面抛光后光洁度可达到0.08um。尺寸精度可以达到

	0.01mm。
	<p>这是一款不锈钢数控车削件，材质为sus304l，这款产品用于液压行业的管接头，外径为h27的六角，长度为49，外螺纹m20，中间为直径为7.0的通孔，因为sus304l的材质非常难切削加工，做这个孔的时候难度是相当大的，并且内孔还有光洁度要求，我们的数控车床可以一次性生产出这款数控加工件。</p>
	<p>带内螺纹的不锈钢数控车削件:</p> <p>表面精车,头部铣四方通孔并攻牙，采用数控车床一次性完成。</p> <p>特点:表面粗糙度要求较高,深孔攻牙.</p> <p>材质:sus303</p>
	<p>压网纹花的盲孔螺母m4*6*10</p> <p>材质:sus303</p> <p>工艺:自动扫两级外圆/插槽/打孔并攻牙/压花轮压网纹.</p> <p>特点:只有进口西德压花轮才能压出如此清晰的花纹</p>
	<p>不锈钢车削件订制品,表面粗糙度可达0.8um,最大加工外径在20mm以下的产品我司都可以自动车床一次加工成型</p> <p>精度高,效率快.广泛应用于各类美观防锈的使用场所。</p> <p>轴面一次性扫断面达10mm,尺寸稳定，光洁度度。同时对于变形量较大的螺纹件，非标准件亦有优势。</p>
	<p>材质：sus440c马氏体不锈钢</p> <p>表面处理:真空淬火至hrc40</p> <p>规格:最大外径7.5mm,总长44.45mm</p> <p>特点:sus440c难于车削,且该产品车削量较大.同时产品需真穿淬火至hrc50,为保证在淬时不变弯,车削的</p>

同心度小于0.01mm.

无牙的一端无心磨.

不锈钢的各种加工件,台阶件,打孔件

拥有丰富的不锈钢车削经验.

不锈钢及快削钢精密车削件、车床件:

左图产品规格:m4,最大外径:10mm,总长38mm

特点:轴面铣六角,车削量大,精度高

采用自动车床完成半成品+液压铣床铣六角面+滚牙机滚牙

可选用材质:12114快削钢,sus303不锈钢及客户指定材料

左图之车削件应用于某知名电器,起紧固及调节作用

copyright苏州易扣工业紧固件有限公司all right reserved电话：18912771061,0512-67283781 69355261 传真：
邮箱：zj@316s.net地址：苏州市平江区新塘工业区新星路78号 icp备案:苏icp备09023670号专业
铜螺母铜嵌件压铆螺母压铆螺钉六角隔离柱精密车削件