

# 销售PEEK针型接头 PEEK针型接头 通宇五金

产品名称	销售PEEK针型接头 PEEK针型接头 通宇五金
公司名称	镇江市丹徒区通宇五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市丹徒区辛丰镇
联系电话	13906107945

## 产品详情

在镗削加工中，刀具连续切削，易出现磨损和破损现象，降低孔加工的尺寸精度，使表面粗糙度值增大；想学习数控编程可以在群304214709帮助你，销售PEEK针型接头，同时，PEEK针型接头批发，微调进给单元标定出现异常，导致调整误差使加工孔径出现偏差甚至引发产品质量故障。

镗孔加工的加工误差反映在孔加工后的尺寸、形位及表面质量变化上，主要影响因素有：

- (1) 刀杆长径比过大或悬伸过长
- (2) 刀片材质与工件材质不匹配
- (3) 镗削用量不合理
- (4) 余量调整分配不合理
- (5) 初孔孔位偏移导致余量周期性变化
- (6) 工件材料高刚性或低塑性，刀具或材料呈让刀趋势

### 1) 产生原因

铰刀外径尺寸设计值偏小；切削速度过低；进给量过大；铰刀主偏角过小；切削液选择不合适；刃磨时铰刀磨损部分未磨掉，弹性恢复使孔径缩小；铰钢件时，PEEK针型接头厂家，余量太大或铰刀不锋利，易产生弹性恢复，使孔径缩小以及内孔不圆，孔径不合格。

### 2) 解决措施

更换铰刀外径尺寸；适当提高切削速度；适当降低进给量；适当增大主偏角；选择润滑性能好的油性切

削液；定期互换铰刀，正确刃磨铰刀切削部分；设计铰刀尺寸时，应考虑上述因素，或根据实际情况取值；作试验性切削，取合适余量，将铰刀磨锋利。

钨钢铣刀铣削时同时参加切削的切削刃较长，且无空行程，PEEK针型接头，所以生产率较高。铣刀种类很多，其结构也不一，应用范围很广，按其用途可分为加工平面用铣刀、加工沟槽用铣刀、加工成形面用铣刀等三大类。

通用规格的铣刀已标准化，一般均由专业工具厂生产。现介绍几种常用铣刀。

种：立铣刀

立铣刀是数控机床上用得的一种铣刀，立铣刀的圆柱表面和端面上都有切削刃，圆柱面上的切削刃是主切削刃，端面上分布着副切削刃，主切削刃一般为螺旋齿，这样可以增加切削平稳性，提高加工精度。它们可同时进行切削，也可单独进行切削。但是由于普通立铣刀端面中心处无切削刃，所以立铣刀工作时不能作轴向进给，端面刃主要用来加工与侧面相垂直的底平面。主要用于平面铣削、凹槽铣削、台阶面铣削和仿形铣削。

销售PEEK针型接头-PEEK针型接头-通宇五金(查看)由镇江市丹徒区通宇五金厂提供。镇江市丹徒区通宇五金厂(www.zjtywj.cn)为客户提供“五金,电子元件,电子接插件”等业务，公司拥有“五金,电子元件,电子接插件”等品牌。专注于五金模具等行业，在江苏镇江有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：於总。