

供应注塞泵泵头 通宇五金 海南注塞泵泵头

产品名称	供应注塞泵泵头 通宇五金 海南注塞泵泵头
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

激光切割切口细窄，切缝两边平行并且与表面垂直，切割零件的尺寸精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$ 。

等离子能达到 1mm 以内。

水切割不会产生热变形，精度为 $\pm 0.1\text{mm}$ ，注塞泵泵头价格，若使用动态水切割机可提高切割精度，切割精度可达 $\pm 0.02\text{mm}$ ，消除切割斜度。

线切割加工精度一般为 $\pm 0.01 \sim \pm 0.02\text{mm}$ ，可达 $\pm 0.004\text{mm}$ 。

激光切割切口细窄，供应注塞泵泵头，切缝两边平行并且与表面垂直，切割零件的尺寸精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$ 。

等离子能达到 1mm 以内。

水切割不会产生热变形，精度为 $\pm 0.1\text{mm}$ ，若使用动态水切割机可提高切割精度，切割精度可达 $\pm 0.02\text{mm}$ ，消除切割斜度。

线切割加工精度一般为 $\pm 0.01 \sim \pm 0.02\text{mm}$ ，可达 $\pm 0.004\text{mm}$ 。

表面质量

(1) 镗削已加工表面的鱼鳞状或螺纹状切纹，是比较常见的表面质量现象：

(2) 因刀具的进给和转速不匹配造成

(3) 因镗削加工的刚性振动及刀具磨损造成

3、调整失误

镗削加工中由于需要操作人员调整分配层吃刀量，海南注塞泵泵头，在调整分配进刀余量过程中因操作不当易引发加工尺寸精度偏差。

4、测量误差

镗削加工中、加工后测量过程的量具使用不当、测量方式错误，是镗削加工中常见的质量隐患。

1、视图数量要恰当

应考虑尽量减少视图中的虚线和恰当运用少量虚线，注塞泵泵头批发，在满足表达清楚零件各部分形状的前提下，力求表达简洁，视图数量恰到好处，尽可能避免重复表达。

2、表达方法要恰当

根据零件的内外结构形状，每个视图的表达都应有其侧重点和目的，主体结构与局部结构的表达也要分明。同时，需考虑图形的合理布局，如基本视图按规定方式配置等。

供应注塞泵泵头-通宇五金-海南注塞泵泵头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）实力雄厚，信誉可靠，在江苏镇江的五金模具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通宇五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！