

# 供应注塞泵泵头 镇江通宇五金 镇江注塞泵泵头

产品名称	供应注塞泵泵头 镇江通宇五金 镇江注塞泵泵头
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

模具制造过程中型腔的抛光是非常重要的一道工序，供应注塞泵泵头，它关系到模具的质量和寿命，也决定制品质量的好坏。掌握抛光的工作原理和工艺过程，选择合理的抛光方法，可以提高模具质量和寿命，进而提高制品的质量。

### 1、抛光过度

在日常抛光过程中遇到的问题就是“抛光过度”，注塞泵泵头厂家，就是指抛光的时间越长，模具表面的质量就越差。发生抛光过度有二种现象：即是“橘皮”和“点蚀”。抛光过度多发生于机械抛光。

- 1、严格按照操作规程进行操作；
- 2、每次开机前按润滑图表要求定时、定点、定量加润滑油，注塞泵泵头厂，油应清洁无沉淀；
- 3、机床必须经常保持清洁，未油漆的部分防锈油脂；
- 4、电动机轴承内的润滑漾油要定期更换加注，并经常检查电器部分工作是否正常安全可靠；
- 5、定期检查三角皮带、手柄、旋钮、按键是否损坏，磨损严重的应及时更换，并报备件补充；
- 6、定期检查修理开关、保险、手柄、保证其工作可靠；
- 7、每天下班前10分钟，对机床加油润滑及擦洗清洁机床；
- 8、严禁非人员操作该设备，平常必须做到人离机停。

### 1) 产生原因

铰刀过长，刚性不足，铰削时产生振动；铰刀主偏角过小；铰切削刃带窄；铰孔余量偏；内孔表面有缺

、交叉孔；孔表面有砂眼、气孔；主轴轴承松动，镇江注塞泵泵头，无导向套，或铰刀与导向套配合间隙过大以及由于薄壁工件装夹过紧，卸下后工件变形。

## 2) 解决措施

刚性不足的铰刀可采用不等分齿距的铰刀，铰刀的安装应采用刚性联接，增大主偏角；选用合格铰刀，控制预加工工序的孔位置公差；采用不等齿距铰刀，采用较长、较精密的导向套；选用合格毛坯；采用等齿距铰刀铰削较精密的孔时，应对机床主轴间隙进行调整，导向套的配合间隙应要求较高或采用恰当的夹紧方法，减小夹紧力。

供应注塞泵泵头-镇江通宇五金-

镇江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](http://www.zjtywj.cn)）是江苏镇江,五金模具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在通宇五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创通宇五金更加美好的未来。