

PEEK针型接头厂家 通宇五金 连云港PEEK针型接头

产品名称	PEEK针型接头厂家 通宇五金 连云港PEEK针型接头
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

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，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。

机床出现爬行时，使导轨运动不均匀，从而降低了定位精度和灵敏度，这会严重影响工件表面加工质量，甚至于导致被加工零件的报废；此外还会造成机床运动副的加速磨损；爬行严重时，会使机床失去加工能力。许多专家学者和工业界的同行们通过大量实验和实践经验，提出了一些假说来解释爬行原因，但对爬行的本质和机理，却各有理论。

对于此类集机、电、液等先进技术于一体的机械加工设备，产生爬行的因素是很复杂很综合的，机床的机、电、液中任何一个环节出现问题都有可能引起机床爬行，而实际工况中如何消除爬行故障与机床使用维护保养有很大的关系，极为典型的是金属切屑对运动副导轨拉伤到液压油品质等问题对机床爬行故障的起因。

(1) 模具抛光常用的工具有：砂纸，油石，绒毡轮，研磨膏，合金锉刀，PEEK针型接头供应，钻石磨针，竹片，纤维油石，圆转动打磨机。

(2) 砂纸：150#，180#，320#，400#，600#，PEEK针型接头批发，800#，1000#，1200#，1500#；

(3) 油石：120#，220#，400#，600#；

(4) 绒毡轮：圆柱形，连云港PEEK针型接头，圆锥形，方形尖嘴；

(5) 研磨膏：1#（白色）3#（黄色）6#（橙色）9#（绿色）15#（蓝色）25#（褐色）35#（红色）60#（紫色）；

(6) 锉刀：方，圆，扁，三角及其他形状；

(7) 钻石磨针：一般为3/32柄或1/8柄，有圆波形，PEEK针型接头厂家，圆柱形，长直柱形，长圆锥形；

(8) 竹片：各式形状适合操作者及模具形状而造，作用是压着砂纸，在工件上研磨，达到所要求的表面粗糙度；

(9) 纤维油石：200#（黑色）400#（蓝色）600#（白色）800#（红色）

PEEK针型接头厂家-通宇五金-连云港PEEK针型接头由镇江市丹徒区通宇五金厂提供。行路致远，砥砺前行。镇江市丹徒区通宇五金厂（www.zjtywj.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为五金模具具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!