

PEEK针型接头厂家 浙江PEEK针型接头 通宇五金

产品名称	PEEK针型接头厂家 浙江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

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，PEEK针型接头价格，弹性恢复使孔径缩小；铰钢件时，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。

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，PEEK针型接头厂家，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，PEEK针型接头供应，是镗削加工中常见

的质量隐患。

三、监管不到位

- 1、监管方法缺失，浙江PEEK针型接头，如靠人管人或拉帮结派等。
- 2、监管越位或错位，如直属经理不管不问，老板一杆子到底等。
- 3、监管失职，如明知作业不规范，睁一只眼闭一只眼等。
- 4、监管岗位素质低，沟通能力太差或将包容和宽容混为一谈。
- 5、监管者本身处事不公正，没有原则，再好流程和制度也会死，上梁不正下梁歪。

四、技术管理素质不匹配

全员全流程质量控制思想领悟不深，还是以为有一个技术棒的厂长就全厂无忧了！

资源整合，各尽其能。

严格控制外返是每一个人的责任，所以预防工作很重要，问诊-预检-方案审核-配件控制-作业控制-终检-交车检验-陪同交车，一步不能少！

PEEK针型接头厂家-浙江PEEK针型接头-通宇五金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。