

# PEEK针型接头厂家 南通PEEK针型接头 通宇五金

产品名称	PEEK针型接头厂家 南通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

### 2、工件出现“橘皮”的原因

不规则粗糙的表面被称为“橘皮”，产生“橘皮”有许多的原因，常见的原因是由于模具表面过热或渗碳过度而引起，南通PEEK针型接头，抛光压力过大及抛光时间过长是产生“橘皮”的主要原因。比如：抛光轮抛光，抛光轮产生的热量会很容易造成“橘皮”。较硬的钢材能承受的抛光压力会大一些，相对较软的钢材容易发生抛光过度，研究证明产生抛光过度的时间会因钢材的硬度不同而有所不同。

在设计、测绘机器或部件时，PEEK针型接头价格，都要画零件图。零件图的准确与否，直接影响机器或部件的性能。所以对于绘制机械加工零件图的设计人员来说，要求很高。本文就来具体介绍一下机械加工零件图的画法。

#### 一、分析零件、确定表达方案

画图前，先要了解零件的名称、功用以及它在机器或部件中的位置和装配连接关系。在弄清零件的结构形状的前提下，结合其工作位置和加工位置，确定它是属于前面所述四类典型零件（轴套 盘盖 叉架 箱体类）中的哪一种，销售PEEK针型接头，再根据这类零件的表达特点，确定合适的表达方案。

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，PEEK针型接头厂家，使表面粗糙度值增大；想学习数控编程可以在群304214709帮助你，同时，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

PEEK针型接头厂家-南通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](http://www.zjtywj.cn)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！