

PEEK针型接头厂家 通宇五金 澳门PEEK针型接头

产品名称	PEEK针型接头厂家 通宇五金 澳门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

测量方法是在回转工作台的一周内任选三个位置重复定位3次，分别在正、反方向转动下进行检测。所有读数中与相应位置的理论值之差的值分度精度。如果是数控回转工作台，要以每30取一个测量点作为目标位置，澳门PEEK针型接头，分别对各目标位置从正、反两个方向进行5次快速定位，PEEK针型接头厂家，测出实际到达的位置与目标位置之差值，PEEK针型接头价格，即位置偏差，再按GB10931-89规定的方法计算出标准偏差，各测量点的标准偏差中值的6倍，就是数控回转工作台的重复分度精度。

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。

激光切割碳钢在工业上的应用一般为20mm以下。切割能力一般40mm以下。不锈钢工业应用一般在16mm以下，切割能力一般在25mm以下。而且随着工件厚度的增加，切割速度明显下降。

水切割的厚度可以很厚，0.8-100mm，甚至更厚的材料。

等离子切割厚度0-120mm，切割质量范围厚度在20mm左右的等离子系统。

线切割厚度一般为40~60mm，厚可达600mm。

PEEK针型接头厂家-通宇五金-澳门PEEK针型接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！