

注塞泵泵头厂 镇江通宇五金厂 海南注塞泵泵头

产品名称	注塞泵泵头厂 镇江通宇五金厂 海南注塞泵泵头
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

3、消除工件“橘皮”的措施

当发现表面质量抛得不好时，注塞泵泵头厂，许多人就会增加抛光的压力和延长抛光的时间，这种作法往往会使表面的质量变得更差。

可采用以下的方法去补救：

（1）把有缺陷的表面去除，研磨的粒度比先前使用砂号略粗一级，供应注塞泵泵头，然后进行研磨，抛光的力度要比先前的低一些。

（2）以低于回火温度25 的温度进行应力消除，在抛光前使用细的砂号进行研磨，直到达到满意的效果，后以较轻的力度进行抛光。

一、镗孔要求

- 1、镗削加工前仔细检查工装、工件的定位基准、各定位元件是否稳定可靠。
- 2、镗孔加工前检查设备（主轴）重复定位精度、动态平衡精度是否满足工艺加工制造要求。
- 3、卧加镗孔试镗过程中须检查镗杆重力悬伸动态跳动值，合理修正切削参数减少加工离心剪切振动影响。
- 4、按粗镗、半精镗、精镗步骤合理分配层镗削余量，粗镗余量约0.5mm为宜；半精镗、精镗余量约0.15 mm，避免半精镗因余量过大产生让刀现象影响精镗余量调整精度。
- 5、难加工材料、高精度镗孔（容差 0.02mm）可增加精细镗加工步骤，镗削余量不小于0.05mm避免加工面弹性让刀。

6、镗刀对刀过程中，须注意避免镗刀工作部（刀片和刀座）与对刀块发生冲击，损坏刀片及刀座导向槽使镗刀调整值发生变化影响孔径加工精度。

7、镗削加工过程中注意保持冷却充分，增加加工部位的润滑效果以减少切削力。

8、各加工步骤中严格排屑，防止切屑参与二次切削影响孔径加工精度与表面质量。

镗削加工过程中随时检查刀具（刀片）磨损程度，及时更换以保证孔径加工质量；精镗步骤严禁更换刀片防止误差¹²。每步骤加工后须严格执行过程质量控制要求，仔细检测实际加工孔径并做好记录，便于分析、调整完善镗孔加工。

1、视图数量要恰当

应考虑尽量减少视图中的虚线和恰当运用少量虚线，注塞泵泵头批发，在满足表达清楚零件各部分形状的前提下，力求表达简洁，视图数量恰到好处，尽可能避免重复表达。

2、表达方法要恰当

根据零件的内外结构形状，每个视图的表达都应有其侧重点和目的，海南注塞泵泵头，主体结构与局部结构的表达也要分明。同时，需考虑图形的合理布局，如基本视图按规定方式配置等。

注塞泵泵头厂-镇江通宇五金厂-海南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）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！