

PEEK针型接头厂家 吉林PEEK针型接头 通宇五金公司

产品名称	PEEK针型接头厂家 吉林PEEK针型接头 通宇五金公司
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

激光切割切口细窄，PEEK针型接头供应，切缝两边平行并且与表面垂直，切割零件的尺寸精度可达 ± 0.2 mm。

等离子能达到1mm以内。

水切割不会产生热变形，精度为 ± 0.1 mm，PEEK针型接头厂家，若使用动态水切割机可提高切割精度，切割精度可达 ± 0.02 mm，消除切割斜度。

线切割加工精度一般为 $\pm 0.01 \sim \pm 0.02$ mm，可达 ± 0.004 mm。

激光切割切口细窄，切缝两边平行并且与表面垂直，切割零件的尺寸精度可达 ± 0.2 mm。

等离子能达到1mm以内。

水切割不会产生热变形，吉林PEEK针型接头，精度为 ± 0.1 mm，若使用动态水切割机可提高切割精度，切割精度可达 ± 0.02 mm，消除切割斜度。

线切割加工精度一般为 $\pm 0.01 \sim \pm 0.02$ mm，可达 ± 0.004 mm。

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，销售PEEK针型接头，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。

- 1、高硬度和高强度，以保证在承受高应力时不容易产生微量塑性变形或破坏。
- 2、高的耐磨性能，在高的磨损条件下能保证模具的尺寸精度，这点对拉伸模和冷冲压模显得更加重要。
- 3、足够的韧性，以便在冲击载荷和动载荷下，不易发生工作刃的剥落或崩溃。

- 1、高硬度和高强度，以保证在承受高应力时不容易产生微量塑性变形或破坏。
- 2、高的耐磨性能，在高的磨损条件下能保证模具的尺寸精度，这点对拉伸模和冷冲压模显得更加重要。
- 3、足够的韧性，以便在冲击载荷和动载荷下，不易发生工作刃的剥落或崩溃。

PEEK针型接头厂家-吉林PEEK针型接头-通宇五金公司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！