

徐州CNC零部件加工 苏州凯亿胜

产品名称	徐州CNC零部件加工 苏州凯亿胜
公司名称	苏州凯亿胜机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区太平街道莲港村工业区
联系电话	18248897393

产品详情

苏州凯亿胜机械设备有限公司是一家集加工中心精密机械零件加工，公司位于苏州相城区，本公司自成立以来与自动化厂家，汽车配件厂家合作。公司于2016年成立，主要为客户提供试机样品制作，客户应急加工，产品定型批量加工。

CNC精密零件加工孔系主要加工方法有哪些？

划线加工：是一种简单的定位加工法。它是在模具零件表面上，按图样要求，划出各加工孔的中心位置，CNC零部件加工，再按所划的线将孔加工出来。采用这种方法时，由于在划线及机床上找正孔中心时，都易产生误差，所以加工出来的孔，其位置精度较低，一般不小于0.2mm，且效率较低，只适于孔位精度要求不高，单件或小批量时采用。

数控车床加工件内孔表面加工方法的选择

- 1、钻孔：用钻头在工件实体部位加工孔称为钻孔。钻孔属粗加工，可达到的尺寸公差等级为IT13~IT11，表面粗糙度值为Ra50~12.5 μm。是由于麻花钻长度较长，钻芯直径小而刚性差，又有横刃的影响。
- 2、铰孔：铰孔是在半精加工（扩孔或半精镗）的基础上对孔进行的一种精加工方法。铰孔的尺寸公差等级可达IT9~IT6，表面粗糙度值可Ra3.2~0.2 μm。铰孔的方式有机铰和手铰两种。在机床上进行铰削称为机铰，用手工进行铰削的称为手铰。
- 3、车孔：车床上车孔是工件旋转、车刀移动，孔径大小可由车刀的切深量和走刀次数予以控制，操作较为方便。车床车孔多用于加工盘套类和小型支架类零件的孔。
- 4、镗孔：镗孔是用镗刀对已钻出、铸出或锻出的孔做进一步的加工。可在车床、镗床或铣床上进行。镗孔是常用的孔加工方法之一，可分为粗镗、半精镗和精镗。粗镗的尺寸公差等级为IT13~IT12，表面粗糙度值为Ra12.5~6.3 μm；半精镗的尺寸公差等级为IT10~IT9，表面粗糙度值为Ra6.3~3.2 μm；精镗的尺寸公差等级为IT8~IT7，表面粗糙度值为Ra1.6~0.8 μm。

苏州凯亿胜机械设备有限公司是一家集加工中心精密机械零件加工，公司位于苏州相城区，本公司自成立以来与自动化厂家，汽车配件厂家合作。公司于2016年成立，主要为客户提供试机样品制作，客户应急加工，产品定型批量加工。

CNC加工数控机床怎么维护?

CNC加工数控机床的季检 季检应该主要从机床床身、液压系统、主轴润滑系统三方面进行检查。例如，对机床床身进行检查时，主要看机床精度、机床水平是否符合手册中的要求，如有问题，应马上和机械工程师联系。对液压系统和主轴润滑系统进行检查时，如有问题，应分别更换新油60L和20L，并对其进行清洗。

徐州CNC零部件加工-苏州凯亿胜由苏州凯亿胜机械设备有限公司提供。徐州CNC零部件加工-苏州凯亿胜是苏州凯亿胜机械设备有限公司（www.szksjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：田凯。