

## 轴类加工定制 华领五金制品 轴类加工

产品名称	轴类加工定制 华领五金制品 轴类加工
公司名称	东莞市华领五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇长安振安东路165号1单元202室
联系电话	13686080837

## 产品详情

东莞市华领五金制品有限公司加工、产销：精密五金制品及配件、电子产品及配件、汽车零配件。欢迎来电咨询！

多轴数控加工机床和3轴数控加工机床之间的价格悬殊很大。多轴数控加工除了机床本身的投资之外，还必须对CAD/CAM系统软件和后置处理器进行升级，轴类加工，使之适应多轴数控加工的要求，以及对校验程序进行升级，使之能够对整个机床进行真处理。

细长轴加工方法，使用跟刀架支承车细长轴。

跟刀架固定在床鞍上，一般有两个支承爪，跟刀架可以跟随车刀移动，抵消径向切削时可以增加工件的刚度，减少变形。从而提高细长轴的形状精度和减小表面粗糙度。

从跟刀架的设计原理来看，只需两只支承爪就可以了，因车刀给工件的切削抗力 $F_r$ ，使工件贴住在跟刀架的两个支承爪上。但是实际使用时，工件本身有一个向下重力，轴类加工定制，以及工件不可避免的弯曲，因此，当车削时，工件往往因离心力瞬时离开支承爪、接触支承爪而产生振动。如果采用三只支承爪的跟刀架支承工件一面由车刀抵住，使工件上下、左右都不能移动，车削时稳定，轴类加工订做，不易产生振动。因此车细长轴时一个非常关键的问题是要应用三个爪跟刀架。

细长轴加工方法，使用中心架支承车细长轴。在车削细长轴时，可使用中心架来增加工件刚性。一般车削细长轴使用中心架的方法有：

中心架直接支承在工件中间 当工件可以分段车削时，轴类加工厂家，中心架支承在工件中间，这样支承， $L/d$ 值减少了一半，细长轴车削时的刚性可增加好几倍。在工件装上中心架之前，必须在毛坯中部车出一段支承中心架支承爪的沟槽，表面粗糙度及圆柱度误差要小，否则会影响工件的精度。车削时，中心架的支承爪与工件接触处应经

常加润滑油。为了使支承爪与工件保持良好的接触，也可以在中心架支承爪与工件之间加一层砂布或研磨剂，进行研磨抱合。

轴类加工定制-华领五金制品(在线咨询)-轴类加工由东莞市华领五金制品有限公司提供。东莞市华领五金制品有限公司 ( [dghualing.tz1288.com](http://dghualing.tz1288.com) ) 在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，华领五金制品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李先生。