

# 普通车床电机轴加工 电机轴加工 华领五金制品加工厂

产品名称	普通车床电机轴加工 电机轴加工 华领五金制品加工厂
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

在5轴联动NC程序中，刀具长度补偿功能仍然有效，而刀具半径补偿却失效了。以圆柱铣刀进行接触成形铣削时，需要对不同直径的刀具编制不同的程序。目前流行的CNC系统尚无法完成刀具半径补偿，因为ISO文件中没有提供足够的对刀具位置进行重新计算。用户在进行数控加工时需要频繁换刀或调整刀具的确切尺寸，按照正常的处理程序，伺服电机轴加工厂，刀具轨迹应送回CAM系统重新进行计算，从而导致整个加工过程效率不高。对这个问题的终解决方案，有赖于新一代CNC控制系统，该系统能够识别通用格式的工件模型文件（如STEP等）或CAD系统文件。

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，普通车床电机轴加工，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，小电机轴加工，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，不易产生振动。因此车削细长轴时一个非常关键的问题是要应用三个爪跟刀架。

轴类零件是常见的零件之一。按轴类零件结构形式不同，一般可分为光轴、阶梯轴和异形轴三类；或分为实心轴、空心轴等。它们在机器中用来支承齿轮、带轮等传动零件，以传递转矩或运动。

轴类零件加工工艺

## 加工办法的挑选与加工方案的断定

加工办法的挑选准则是确保加工外表的加工精度和外表粗糙度要求，但在实践挑选时，应结合零件的形状、尺度巨细和热处理要求等进行全面考虑。

加工方案断定时，应依据首要外表的精度和粗糙度要求，电机轴加工，初步断定为到达这些要求所需求的加工办法。

## 加工余量的挑选

加工余量：量泛指毛坯实体尺度与零件尺度之差。

加工余量的挑选有两个准则，一是小加工余量准则，二是应有充沛的加工余量，特别是关于终一道工序来说。

普通车床电机轴加工-电机轴加工-华领五金制品加工厂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) ) 是广东 东莞 ,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在华领五金制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创华领五金制品更加美好的未来。