

# 轴类加工 轴类加工定制 华领五金制品

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 轴类加工 轴类加工定制 华领五金制品         |
| 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

### 怎样提高细长轴加工精度及预防措施

一夹一顶的装夹法。采用一夹一顶的装夹方式。在该装夹方式中，如果顶尖顶得太紧，除了可能将细长轴顶弯外，还能阻碍车削时细长轴的受热伸长，机械轴类加工，导致细长轴受到轴向挤压而产生弯曲变形。另外卡爪夹紧面与顶尖孔可能不同轴，装夹后会产生过定位，也能导致细长轴产生弯曲变形。因此采用一夹一顶装夹方式时，顶尖应采用弹性活顶尖，使细长轴受热后可以自由伸长，减少其受热弯曲变形；同时可在卡爪与细长轴之间垫入一个开口钢丝圈，轴类加工，以减少卡爪与细长轴的轴向接触长度，消除安装时的过定位，轴类加工定制，减少弯曲变形。

### 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，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。因此车细找轴时一个非常关键的问题是要应用三个爪跟刀架。

### 细长轴加工特点：

1. 刚性差细长的工件由于自重下垂，高速旋转时受到离心力、车削时受到切削力都极易使其产生弯曲变

形。工件弯曲越大，车削时振动越大，表面质量精度也越难以保证。

2. 热变形大细长轴车削时热扩散性差、线膨胀大，当工件两端顶紧时易产生弯曲变形。

3. 加工疵病多在细长轴加工的整个工艺过程中，要求操作者技术水平高，操作细心，如某一加工环节处理不当，就容易产生问题，如径向跳动、弯曲及产生竹节、波纹、锥度等加工疵病。因此，在车削细长轴时，对机床的调整、辅具的应用、刀具、切削用量等都提出了较严格的要求。

轴类加工-轴类加工定制-华领五金制品(推荐商家)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) ) 是从事“数控加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生。