

# 微型电机轴加工 华领五金制品 电机轴加工

产品名称	微型电机轴加工 华领五金制品 电机轴加工
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！

轴类零件是五金配件中经常遇到的典型零件之一，它主要用来支承传动零部件，电机轴加工厂，传递扭矩和承受载荷，电机轴加工，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

#### 1.机床的挑选

不同的零件应在不同的数控机床上加工，所以要依据零件的规划要求来挑选数控机床。

#### 2.对刀点与换刀点的挑选

对刀点：是指数控加工中刀具相对工件运动的起点。

换刀点：是为加工中心、数控车床等多刀加工的机床编程而设置的。

在编程时都是把工件看做是停止的，而刀具是运动的。一般把对刀点称为程序原点，挑选的关键有：简单找正、编程便利、对刀差错小以及加工时查看便利、牢靠，在进行对刀时应使对刀点与刀位点重合。

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！

相互位置精度轴类零件的位置精度要求主要是由轴在机械中的位置和功用决定的。通常应保证装配传动件的轴颈对支承轴颈的同轴度要求，否则会影响传动件(齿轮等)的传动精度，微型电机轴加工，并产生噪声。普通精度的轴，其配合轴段对支承轴颈的径向跳动一般为0.01~0.03mm，高的精度轴(如主轴)通常为0.001~0.005mm。

细长轴加工方法，合理选择车刀几何形状.车削细长轴时，由于工件刚性差，车刀的几何形状对工件的振动有明显的影晌。选择时主要考虑以下几点：

1、由于细长轴刚性差，为减少细长轴弯曲，要求径向切削力越小越好，而刀具的主偏角是影响径向切削力的主要因素，在不影响刀具强度情况下，电机轴加工公司，应尽量增大车刀主偏角。车刀的主偏角取 $\kappa_r=80^\circ \sim 93^\circ$ 。

2、为减少切削力和切削热，应该选择较大的前角，取 $\gamma_0=15^\circ \sim 30^\circ$ 。

微型电机轴加工-华领五金制品(在线咨询)-电机轴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)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。