

东莞华领五金制品加工 高精密轴加工 精密轴加工

产品名称	东莞华领五金制品加工 高精密轴加工 精密轴加工
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

多轴数控加工技术的应用仍然局限于少数资金雄厚的部门，并且仍然存在尚未解决的难题。多轴数控加工由于干涉和刀具在加工空间的位置控制，其数控编程、数控系统和机床结构远比3轴机床复杂得多。

细长轴加工方法，由于细长轴本身刚性差（ L/d 值愈大，刚性愈差），在车削过程中会出现以下问题：

- 1、工件受切削力、自重和旋转时离心力的作用，会产生弯曲、振动，严重影响其圆柱度和表面粗糙度。
- 2、在切削过程中，工件受热伸长产生弯曲变形，；车削就很难进行，严重时会使工件在顶尖间卡住。

因此，精密轴加工订做，车细长轴是一种难度较大的加工工艺。虽然车细长轴的难度较大，但它也有一定的规律性，主要抓住中心架和跟刀架的使用、解决工件热变形伸长以及合理选择车刀几何形状等三个关键技术，问题就迎刃而解了。

细长轴的车削加工是机械加工中比较常见的一种加工方式。由于细长轴刚性差，车削时产生的受力、受热变形较大，很难保证细长轴的加工质量要求。通过采用合适的装夹方式和先进的加工方法，选择合适的刀具角度和切削用量等措施，可以保证细长轴的加工质量要求。以上是我在多年实习指导教学中一点经验仅供参考，高精密轴加工，也许还有更好的办法来提高细长轴的车削方法，微型精密轴加工，终使学生在实习操作中更快掌握这项技术，把自己的专业操作水平提高到一个新的层次。

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，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，精密轴加工，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，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，减少弯曲变形。

东莞华领五金制品加工(图)-高精密轴加工-精密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) 是一家从事“数控加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“华领”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华领五金制品在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！