

方通机架加工厂 深圳方通机架加工 威仕加数控设备

产品名称	方通机架加工厂 深圳方通机架加工 威仕加数控设备
公司名称	东莞市威仕加数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市道滘镇大罗沙村创业园7路1号
联系电话	13318801266

产品详情

机械加工设备的自动化程度要高

现在的机械加工设备为了保证加工质量，深圳方通机架加工，减少人为因素影响，大都配置精密数控系统以实现自动控制，或采用计算机控制来实现适应控制、优化等以保证零件生产加工要求。

现在的机械加工订单对加工设备有很高的要求，只有精度高、刚度高、稳定性高以及自动化程度高才能更好的提高机械加工订单的质量以及加工效率。

方通机架加工按被测表面与量具量仪的测量头是否接触，分为接触测量和非接触测量。

接触测量：测量头与被接触表面接触，并有机械作用的测量力存在。如用千分尺测量零件。

非接触测量：测量头不与被测零件表面相接触，非接触测量可避免测量力对测量结果的影响。如利用投影法、光波干涉法测量等。

方通机架加工按一次测量参数的多少，方通机架加工厂，分为单项测量和综合测量。

单项测量；对被测零件的每个参数分别单独测量。

综合测量：测量反映零件有关参数的综合指标。如用工具显微镜测量螺纹时，方通机架加工报价，可分别测量出螺纹实际中径、牙型半角误差和螺距累积误差等。

综合测量一般效率比较高，对保证零件的互换性更为可靠，常用于完工零件的检验。单项测量能分别确定每一参数的误差，一般用于工艺分析、工序检验及被参数的测量。

1.机械加工误差

加工精度是指机械加工后，锻件几何参数（尺寸、几何要素的形状和相互位置、轮廓的微观不平程度等）的实际值与设计理想值相符合的程度。

加工误差是指实际几何参数对其设计理想值的偏离程度，加工误差越小，加工精度越高。

机械加工误差主要有以下几类。

尺寸误差:锻件加工后的实际尺寸对理想尺寸的偏离程度。理想尺寸是指图样上标注的、两极限尺寸的平均值，方通机架加工价格，即尺寸公差带的中心值。

形状误差:指加工后锻件的实际表面形状对于其理想形状的差异（或偏离程度），如圆度、直线度等。

位置误差:指加工后锻件的表面、轴线或对称平面之间的相互位置对于其理想位置的差异（或偏离程度），如同轴度、位置度等。

方通机架加工厂-深圳方通机架加工-威仕加数控设备由东莞市威仕加数控设备有限公司提供。东莞市威仕加数控设备有限公司（www.dgweishijia.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。威仕加数控设备——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市道滘镇大罗沙村创业园7路1号，联系人：余总。