

广州五金配件 沃富五金专业 五金配件批发

产品名称	广州五金配件 沃富五金专业 五金配件批发
公司名称	东莞市沃富五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东东莞市大岭山镇水朗村宇佳工业园E栋
联系电话	15013883185 15013883185

产品详情

CNC五金加工供应厂家 探讨不锈钢零件机械加工的方法

有很多的做不锈钢零件的加工厂家，对于不锈钢零件的加工方法都不了解。这下就难到了我们的机加工厂家，为了能让更多的朋友了解它，今天我们派来了沃富五金有限公司技术唐工，他们家是专业生产五金零配件加工、不锈钢零件机加工，对于他们工厂来说，不锈钢零件机械加工不需要做准备就可以告诉你有些什么好的方法：

不锈钢材料加工难点主要有以下几个方面：

1. 切削力大，切削温度高

该类型材料强度大，切削时切向应力大、塑性变形大，因而切削力大。此外材料导热性极差，造成切削温度升高，且高温往往集中在刀具刃口附近的狭长区域内，从而加快了刀具的磨损。

2. 加工硬化严重

奥氏体不锈钢以及一些高温合金不锈钢均为奥氏体组织，切削时加工硬化倾向大，通常是普通碳素钢的数倍，刀具在加工硬化区域内切削，使刀具寿命缩短。

3. 容易粘刀

无论是奥氏体不锈钢还是马氏体不锈钢均存在加工时切屑强韧、切削温度很高的特点。当强韧的切屑流经前刀面时，将产生粘结、熔焊等粘刀现象，影响加工零件表面粗糙度。

4. 刀具磨损加快

上述材料一般含高熔点元素、塑性大，切削温度高，使刀具磨损加快，磨刀、换刀频繁，从而影响了生产效率，提高了刀具使用成本。

我们探讨不锈钢零件的加工工艺，克服其加工难点，使不锈钢在进行钻、铰、镗孔时刀具寿命得到极大的提高，减少操作中磨刀、换刀次数，在提高生产效率和孔加工质量、降低工人劳动强度和生产成本方面，又能取得令人满意的效果。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市沃富五金制品有限公司

连杆螺栓五金配件

沃富五金机加工企业 连杆螺栓常断裂因素

五金配件是紧固件中常见的一种连接零件部。其主要由头部和螺杆两部分组成,在使用是其需要与螺母配合,用于紧固连接两个通孔的。但是关于柴油机上使用的五金配件,在重复使用时很容易出现断裂现象,这是什么原因所致?沃富五金小编下面给大家分享一下关于五金配件断裂的几大因素。

1、装配时扭紧力矩过大,用力不均匀。由于装配中没有严格的配用扭力扳手,具体扭紧力矩又不太了解,认为越紧越好;紧固五金配件用较长的加力杆,扭紧力矩过大,超过了螺栓材料的屈服极限,使五金配件出现屈服变形,使之在冲击载荷的作用下因过度的伸长而断裂。应强调的是,一定要按标准扭紧连杆螺栓,千万不能认为越紧、力量越大越好。

2、柴油机的连杆分多种级别,在检修中应注意不能换用不同级别的连杆。如果在检修中由于马虎不仔细将连杆盖搞乱、错装,会造成连杆大头结合面的配合不紧密,在发动机运行中会造成连杆盖松动而导致五金配件的断裂。WD615系列柴油机连杆大头为斜切口型,斜切角呈 45° ,连杆盖和连杆大头结合面采用 60° 锯齿形定位结构,这种结构具有贴合紧密、定位准确、可靠、结构紧凑的特点。如果在维修中将连杆盖搞乱、错装,势必会造成结合面锯齿定位不好,极易造成发动机在工作中连杆盖的松动,而导致五金配件的断裂。

3、柴油机在运行中出现飞车故障或活塞在气缸内烧死的故障,将五金配件拉断。如果发动机在使用中出现过飞车的故障,应对发动机做一次大检查,更换五金配件;如果在运行中个别气缸出现过较严重的拉缸,在更换气缸活塞组件时也应将连杆螺栓更换。

螺纹是一种在固体外表面或内表面的截面上,有均匀螺旋形凸起的形状,而螺纹紧固件的配合是指互相旋合的螺纹之间的松紧程度,等级是指内螺纹和外螺纹上偏差和公差组合。

对于英制螺纹来说,外螺纹的等级有以下三个:1A、2A、3A。内螺纹的等级有以下三个:1B、2B、3B,都属于间隙配合,等级越高,配合的就越紧。对于英制螺纹,3A的偏差为0,1A和2A的偏差是一样的。

以上是沃富五金螺纹紧固件厂家,螺纹紧固件的基本常识的分析。对于螺纹与紧固件之间,两者缺一不可。配合度到位。