

南京车削件 麦尔德精密机械 五金车削件加工

产品名称	南京车削件 麦尔德精密机械 五金车削件加工
公司名称	苏州麦尔德精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴江区黎里镇芦墟埂田路123号
联系电话	13862517018

产品详情

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，欢迎来电咨询！

车削件加工步骤：

操作后

- 1 将待加工的原料及加工完的成品、半成品及废料，五金车削件加工，必须堆放在指定地点，各种工具及刀具必须保持完整、良好。
- 2 作业后，必须切断电源，卸下刀具，将各部手柄放在空档位置，锁好电闸箱。
- 3 清扫设备卫生，打扫好铁屑，导轨注好润滑油，以防锈蚀。

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，欢迎来电咨询！

车削件加工步骤：

- 1 发现有异常响动时，应立即停车检修，不得强行或带病运转，机床不准超负荷使用。
- 2 各机件在加工过程中，严格执行工艺纪律，看清图纸，看清各部分控制点、粗糙度和有关部位的技术要求，并确定好制作件加工工序。
- 3 调整机床速度、行程、装夹工件和刀具，车削件加工厂家，以及擦拭机床时都要停车进行。不准在机床运转时离开工作岗位，因故要离开时必须停车，并切断电源。

苏州麦尔德精密机械有限公司主要产品：cnc加工、精密机械加工、精密零部件加工、各种原材料、车削件、车削件加工、五金车削件，欢迎来电咨询！

车削件操作故障：

啃刀

故障分析及解决方法：原因是车刀安装得过高或过低，工件装夹不牢或车刀磨损过大。

1. 车刀安装得过高或过低 过高，则吃刀到一定深度时，车刀的后刀面顶住工件，增大摩擦力，甚至把工件顶弯，造成啃刀现象；过低，则切屑不易排出，车刀径向力的方向是工件中心，加上横进丝杠与螺母间隙过大，南京车削件，致使吃刀深度不断自动趋向加深，从而把工件抬起，出现啃刀。此时，五金车削件加工厂家，应及时调整车刀高度，使其刀尖与工件的轴线等高(可利用尾座顶1尖对刀)。车削件在粗车和半精车时，刀尖位置比工件的中心高出1%D左右(D表示被加工工件直径)。

2. 工件装夹不牢 工件本身的刚性不能承受车削时的切削力，因而产生过大的挠度，改变了车刀与工件的中心高度(工件被抬高了)，形成切削深度突增，出现啃刀，此时应把工件装夹牢固，可使用尾座顶1尖等，以增加工件刚性。

3. 车刀磨损过大 引起切削力增大，顶弯工件，出现啃刀。此时应对车刀加以修磨。

南京车削件-麦尔德精密机械-五金车削件加工由苏州麦尔德精密机械有限公司提供。“cnc加工,精密机械加工,车削件,电梯配件,夹模”就选苏州麦尔德精密机械有限公司(www.szmaierde.com)，公司位于：江苏省苏州市吴江区黎里镇芦墟梗田路123号，多年来，苏州麦尔德坚持为客户提供好的服务，联系人：陈总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。苏州麦尔德期待成为您的长期合作伙伴！