

五金车削件加工厂家 苏州麦尔德 太仓车削件

产品名称	五金车削件加工厂家 苏州麦尔德 太仓车削件
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！

车削件中硬车削：

工艺

因为硬车削产生的热量大部分由切屑带走，加工前后对切屑进行检查可以发现整个过程是否协调。连续切削时，切屑应该呈炽燃的橙黄色，并象一根缎带似地飘逸而出。如果切屑冷却后用手一压基本断裂，表明切屑带走的热量是正常的。

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

操作前

- 1 工作前按规定严格使用防护用品，扎好袖口，不准围围巾、戴手套，五金车削件加工厂家，女工发辫应挽在帽子内。操作人员必须站在脚踏板上。
- 2 应对各部位螺栓、行程限位，信号，安全防护（保险）装置及机械传动部分、电器部分，各润滑点进行严格检查，确定可靠后，方可启动。
- 3 各类机床1照明应用安全电压、电压不得大于36伏。

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：螺距不正确故障分析及解决方法：1. 螺纹全长上不正确

原因是挂轮搭配不当或进给箱手柄位置不对，可重新检查进给箱手柄位置或验算挂轮。2. 局部不正确

原因是由于车床丝杠本身的螺距局部误差(一般由磨损引起)，可更换丝杠或局部修复。3.

螺纹全长上螺距不均匀 原因是：○丝杠的轴向窜动。○主轴的轴向窜动。○

溜板箱的开合螺母与丝杠不同轴而造成啮合不良。○

溜板箱燕尾导轨磨损而造成开合螺母闭合时不稳定。○挂轮间隙过大等。通过检测：○

如果是丝杠轴向窜动造成的，可对车床丝杠与进给箱连接处的调整圆螺母进行调整，以消除

连接处推力球轴承轴向间隙。○如果是主轴轴向窜动引起的，五金车削件，可调整主轴后调整螺母，太仓车削件，以消除后推力球轴承的轴向间隙。○

如果是溜板箱的开合螺母与丝杠不同轴而造成啮合不良引起的，可修整开合螺母并调整开合螺母间隙。

○如果是燕尾导轨磨损，可配制燕尾导轨及镶条，以达到正确的配合要求。○

如果是挂轮间隙过大，可采用重新调整挂轮间隙。

五金车削件加工厂家-苏州麦尔德(在线咨询)-太仓车削件由苏州麦尔德精密机械有限公司提供。苏州麦尔德精密机械有限公司（www.szmaierde.com）位于江苏省苏州市吴江区黎里镇芦墟埂田路123号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏州麦尔德在五金配件中享有良好的声誉。苏州麦尔德取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。苏州麦尔德全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。