

无锡精密锻件加工厂电话

发布日期: 2025-09-22

刀具选择对加工的影响：保持机械表面质量所应用的刀具是半径较大、尖呈现圆弧以及副偏角度较小的修光刀等，这样的刀具能够有效地缩小残留的面积，使得机械加工表面质量得到有效的改善，同时，在对刀具进行选择时，也需要根据工件材料的适应性来判断要采用何种刀具。消除加工切削形状误差，提升切削速度，根据材料的性质进行选择。随着数控加工中心机床的发展，加工工艺要求的不断提高，数控加工的方法也更加多样化，从简单的手工编程到复杂的曲面软件编程，同时对切削刀具的要求也更加精确、多样。在某些加工环节，实现了加工工艺的要求就是任务完成，而有些加工生产任务，是讲质量、讲效益、讲效率的。只有合理地选择切削刀具和切削用量，才能保证任务的顺利完成。可见刀具选择对精密机械加工的影响。超精密加工是处于发展中的跨学科综合技术。无锡精密锻件加工厂电话

精密加工：在传统的电火花加工的基础上，辅以高温处理工艺，进行微孔的电火花高温成型，精密五金加工可获得比普通电火花加工更好的效果。可在奥氏体不锈钢上加工直径0.12mm深20mm的孔，表面粗糙度小于0.08-0.16微米，直径误差在0.01mm以内。微孔在电火花加工时因孔壁和工具电极之间的间隙很小，排屑问题很突出，故出现了超声振动电火花加工和高压冲液电火花加工方法。超声振动电火花加工方法宜用于孔径0.4-0.4mm的孔加工，但深径比不能太大，加工效率是上述普通电火花加工的4-5倍。无锡精密锻件加工厂电话振动切削引起刀具速度变化和加速度的产生，使精密五金加工精度和表面质量明显提高。

精密机械零件加工时，磨削过程通常认为是三段式，即滑擦—弹性摩擦和变形阶段产生热应力；耕犁—被加工材料内部摩擦，工件表面层不但有热应力，而且有由于弹性及塑性变形产生的变形应力，影响精密五金加工件表面粗糙度及表面加工质量，磨粒前刃面上无切屑流出；切削—工件材料沿剪切面滑移形成切屑，在工件表面产生热应力和变形应力。磨削温度高于其它切削加工温度，对工件可分三部分考虑：磨削点温度—磨料切削刃与切屑接触部分温度，是磨削热热源及温度很高点，影响表面层金相组织及物理机械性能，且与磨粒磨损与切削熔着有关。磨削区温度—砂轮与工件接触区平均温度，与磨削烧伤、磨削裂纹很有关系。工件温升一般较小，只对尺寸精度，形位公差有影响。切削热中80%左右传入工件，4-8%传入磨屑，其余传入砂轮。

普通磨床如何实现对精密机械零件加工：在一些机械加工企业中，有时会遇到需要加工少量的精密机械零件加工，但又缺少精密设备，那我们要如何在普通磨床上加工且获得高的精度呢？通过采用合理的磨削用量；正确地选择砂轮，并进行适宜的修整；对系统进行充分冷却等措施。机械零配件加工企业即可在状态良好的普通磨床上进行少量精密磨削。从而提高中小机械加工企业对现有设备的利用率，降低投资成本。合理的磨削用量是实现精密磨削很关键的，在普通磨床上进行精密磨削用量如下：磨削时纵向进给速度：150-180mm/min；走刀次数：5-7次；磨削余量：工件磨

到表面粗糙度0.8微米，留精磨余量0.1-0.2mm.砂轮修整是精密机械零配件加工磨削的另一个关键工作，砂轮一般用锋利金刚石修整，金刚石如果高于砂轮中心，由于修整时作用在金刚石上的力较大，因此金刚石安装时应低于砂轮中心。在修理砂轮时还应采用合适的修整参数。精密加工用于加工激光核聚变反射镜、战术导弹及载人飞船用球面、非球面大型零件等。

细长轴类精密机械零件加工方法探究：精密细长轴零件在精密机械加工中有着重要的作用，外圆精度一般通过外圆磨床来保障。由于细长轴长度和直径的比值较大，刚性较差，在磨削加工过程中细长轴精密零部件易产生弯曲，出现腰鼓形、多角形、锥形、椭圆形和螺旋波纹等缺陷。而磨削加工的质量要求往往直接决定着整个产品的成败与否。由于细长轴的刚性较差，在磨削中应该尽量避免其产生变形。细长轴通常是指长度和直径的比值大于20的轴类零件。用途很较广。比如注塑机里的拉杆、螺杆、活塞杆等都属于细长轴，轴类精密机械加工工艺直接影响着整机的产品质量。因此研究这类精密零部件加工具有很重大的意义。细长轴由于刚性较差，细长轴磨削时必须在对称位置上均布使用3-5个中心架，因为每次纵向磨削精密零部件加工时，工件尺寸都会改变，中心架顶持也必须做相应调整。因此必须时刻关注中心架支撑爪对工件的顶持变化，必要时甚至需要用V字形木锤柄头跟随砂轮进行纵向磨削，即顶持法。精密加工常用于精密丝杠、精密齿轮、精密蜗轮、精密导轨和精密轴承等关键零件的加工。无锡精密锻件加工厂电话

精密加工的工件材质必须极为细致均匀。无锡精密锻件加工厂电话

精密机械零件加工切削速度的重要性：切削速度影响到企业的生产效率，对切削时间和切削速度的关系的理解与掌控，在机械加工车间生产工序上的实际安排会影响到企业的生产效率。同时也会影响到企业的生产成本，精密机械零件加工的生产成本主要是人工费、电费、设备折旧费、刀具损耗等因素。加工时长的增加无疑会增加一定的成本，因此要合理的选择切削速度，稳定刀具的耐用度和寿命。切削速度的合理选择与安全生产，当切削速度选择不合理会造成带状切屑或者粒状切屑。带状切屑不易折断，非常容易缠绕工件或者是刀具造成切屑飞溅，影响工作人员的人身安全。无锡精密锻件加工厂电话