

# 广州在线法兰修复 捷瑞机床千万别错过

|      |                    |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 广州在线法兰修复 捷瑞机床千万别错过 |
| 公司名称 | 新乡市捷瑞机床有限公司        |
| 价格   | 面议                 |
| 规格参数 |                    |
| 公司地址 | 新乡市卫滨区南环路李村工业区     |
| 联系电话 | 13673730965        |

## 产品详情

### 问题产生的原因及分析

切削速度过大或太小。在镗削过程中，如果其切削速度选择不当，刀尖会产生积屑瘤。当切削速度过大时，可能会造成刀尖磨损严重，必然降低镗孔的表面粗糙度质量。如果工件的材质较软、熔点较低，过高的切削速度必然引起极高的切削热，该切削热大于工件的熔点时，工件的加工表面会出现“热熔”现象，从而降低镗孔表面粗糙度质量。当切削速度太小时，镗孔过程中存在刀头“撕裂”工件余量的现象，同样降低镗孔表面粗糙度质量。

切削速度使工艺系统发生共振。当切削速度选择不当时，镗孔过程中会出现工艺系统发生高频共振的现象，严重降低镗孔表面粗糙度质量。此时可采取变更切削速度的方式进行镗孔。如果工艺系统刚性较差，其共振速度的范围较大，可采取点动按钮变化刀具切削速度的方式对工件进行镗孔。

镗孔机主要是移动式采用模块设计原理，安装操作简单快捷。在施工人员操作中便携式镗孔机的工作原理要掌握好，再能灵活的应用自如，在很多行业上更好更高的利用本机械来完成很大的作用。

#### 1、便携式镗孔机

本机在工作中，操作人员应不离现场，以防丝杆母因超行程而卡死，至使转动部件损坏。

2、便携式镗孔机的丝杆母外端压力过载盘上的三颗调整顶丝在出厂前已调试好，用户在短时间内不用调整(如调整螺丝过紧，则失去过载离合盘的作用)。

3、便携式镗孔机在作业中换档时，必须先关闭电机电源，待主轴停止后再换档，如换档困难，可手动主轴便可完成。

4、在便携式镗孔机准备工作就绪后，点动主轴电机开关，初次粗镗时主轴电机转数应选择慢转。

- 5、便捷式镗孔机 为了加工中的实际需要，在电机下方丝杆一端还配备了手动装置，摇动手柄，丝杆和丝机床加工刀具母可同步进给，在自动走刀的速度上，用户可自行调节走刀快慢。
- 6、在便携式镗孔机加工中，粗镗量可大一些，但济南数控铣床很大加工量单边不得超过3mm，精镗量一般要小一些，总之镗量的大小选择，用户可根据实际情况而定，以不震刀为好。
- 7、便携式镗孔机在 刀加工完毕，关掉主轴电机，在线法兰修复，把镗刀拆下，用快转将镗杆退回原位，在按次加工的步骤把刀杆上好继续加工，但每次重复镗孔前，镗刀杆都要适当的向外放量，直至加工完毕。

## 问题产生的原因及分析

刀杆或镗轴伸出超长。在悬伸镗孔过程中，当刀杆长度大于其五倍直径或镗轴伸出超长时，镗削过程中容易引起刀杆出现“发颤”的现象，使刀具产生微量的高频径向跳动，从而降低了镗孔表面质量，且还会影响镗孔的尺寸精度。

刀头的切削刃高于镗孔的中心线。刀头的切削刃高于镗孔的中心线，即刀头的前刀面高于镗轴的回转中心时，刀头在镗孔过程中会因受到切削阻力而发生反向弯曲的现象，加大了刀头的副后面与孔壁的接触面积，增大了摩擦力，有时还会引起刀头在切削过程中发生“颤动”，使孔壁的表面粗糙度值增大，严重时将会使切削刃挤坏。

广州在线法兰修复-捷瑞机床千万别错过由新乡市捷瑞机床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。新乡市捷瑞机床有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铣床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!