

油墨刮刀厂家

产品名称	油墨刮刀厂家
公司名称	东莞市万江鑫锋刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区莫屋工业区
联系电话	15707690015

产品详情

随机原因可能在每次更换切削油墨刮刀

美国Hoffman公司的产品经理Michael Layne先生在一份白皮书中称：“一个不平衡仅1.0gm-mm的平衡良好的)刀柄，在转速15,000r/min时，将产生0.56磅(约2.49牛顿，切削技术网站注)的径向力。当研究刀柄及其平衡要求时，我们发现，CAT-50刀柄的平均初始不平衡是250gm-mm。在转速15,000r/min时，250gm-mm的不平衡将产生高达140磅(约623牛顿，切削技术网站注)的连续径向力！”。这份白皮书的名称是《检测与校正高速加工中刀柄的不平衡》，是Layne为其公司——美国的精密动平衡机制造商Hoffman公司所撰写的。

Layne说，因切削油墨刮刀的运动，油墨刮刀不平衡会导致颤振与形成表面波纹。高频颤振亦会导致表面抛光差，不平衡还会导致无法保持紧公差，从而使废品率增加。

油墨刮刀磨损力度的影响因素有哪些

油墨刮刀制作材料硬耐磨性就好，但同时韧性越低。硬度和韧性是相反的，这也是需要改进提高的一个方面。如果是石墨油墨刮刀，材料可以选择韧性比较好的。

表面涂层

金刚石涂层油墨刮刀具有硬度高、耐磨性好、摩擦系数低等优点，是目前理想的制作方式。但是制作成本较高，目前国内这方面的技术还不够成熟。石墨涂层油墨刮刀使用较为广泛，实用性强。

由于主轴转速不断提高，对刀柄与油墨刮刀系统的平衡问题变得越来越重要，未经平衡的刀柄与油墨刮刀系统转速越高离心力越大。以50号刀柄为例，不对称性一般为250gmm，如果在15,000r/min的速度下旋转，将产生635N的径向力，即使经过精细的动平衡到1gmm，在15,000r/min速度下旋转，油墨刮刀厂家，仍会产生2N的径向力。这种径向力达到一定程度时将使油墨刮刀系统产生振动，其结果是：被加工表面质量下降，油墨刮刀寿命缩短，甚至影响到主轴轴承的加速磨损，严重者将会使油墨刮刀和主轴损坏。