

桂林移动镗孔机 捷瑞机床提供优质服务

产品名称	桂林移动镗孔机 捷瑞机床提供优质服务
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

精加工：高速低速各不相同

精加工最显著的特点是便携式镗孔机加工速度快，切削力小，切屑变形产生的切削热比刀具后刀面摩擦产生的切削热要低，工件的热变形不是很显著。切削液主要是作用在刀具后刀面上。精加工使用切削液时，应提供足够的压力，因为如果不能渗透到切削区域，就起不到应有的作用。那样，刀具极易出现后刀面磨损，影响加工表面的粗糙度。

精加工分为高速精加工和低速精加工两种，这是按照刀具的切削速度来划分的。高速精加工如果使用油基切削液，会因为粘度和闪点较低，导致摩擦产生油烟、油雾和油蒸气，并且会分泌出一些有毒挥发物，影响工人的健康。所以，高速加工适合使用水基切削液中含极压添加剂的乳化液或微乳化液，使用浓度要比粗加工略高。对有色金属进行高速精加工时，应该选用非活性极压添加剂的乳化液。

而低速精加工时，因为摩擦程度和产生的热量较低，不容易出现高速精加工中的有毒有害物质问题。所以，保持更好的润滑性和工件的加工精度就成了更重要的事情，使用油基切削液是比较合适的。对黑色金属材料进行低速精加工时，应该选用活性极压切削油；对有色金属进行低速精加工时，应该选用非活性极压切削油。

运转

- 1) 泵启动后若有轻微泄漏现象，应观察一段时间。如连续运行4小时，泄漏量仍不减小，则应停泵检查；
- 2) 泵的操作压力应平稳，压力波动不大于1公斤/平方厘米；
- 3) 泵在运转中，应避免发生抽空现象，以免造成密封面干摩擦及密封破坏；

4) 密封情况要经常检查。运转中，当其泄漏超过标准时，重质油不大于5滴/分，轻质油不大于10/分，如2-3日内仍无好转趋势，则应停泵检查密封装置。

安全操作规范：

车床操作人员在加工中必须遵守一下安全操作规范：首先，在加工开始之前要对车床进行很全的检查，确认其状态良好以后才可以使用。

其次，工件和刀具的装卡必须保证位置正确、牢固可靠。

接下来，在加工过程中，凡是需要更换刀具、装卸工件、测量工件以及用棉丝对设备和工件进行擦拭的时候，必须停车且等停稳以后再操作，移动镗孔机，切不可图省事。

再有就是要选择正确的切削速度、进给量和吃力深度，一定不能超负荷加工。

最后还要留意，车床床头、刀架和床面上不可以放置任何工件、工卡具及其他杂物。使用锉刀时必须要将车刀移到安全位置，采取正确的姿势：右手在前，左手在后，以防止衣袖卷入旋转中的主轴。机床的使用和保养要有专人负责，其他人员不得操作。

桂林移动镗孔机-捷瑞机床提供优质服务(在线咨询)由新乡市捷瑞机床有限公司提供。新乡市捷瑞机床有限公司(www.xxjrc.com)位于新乡市卫滨区南环路李村工业区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前捷瑞机床在铣床中享有良好的声誉。捷瑞机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。捷瑞机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。