

信阳在线轴加工 捷瑞机床值得信赖

产品名称	信阳在线轴加工 捷瑞机床值得信赖
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。

问题产生的原因及分析

(1) 进给量较大或太小。在镗孔过程中，当刀具每转进给量大于刀尖修光刃的有效修光长度时，必然造成加工过程中的加工面存在“螺纹”的现象，使孔壁的已加工面出现“山”形的加工痕迹，导致所镗孔的表面粗糙度值较高。若其进给量太小，使刀尖的修光刃在切削过程中存在着与孔壁已加工表面的重复性摩擦，亦会降低孔壁的表面质量；如果是利用镗床主轴安装刀杆镗孔，进给量过小，还会存在刀具因切削阻力降低而发生微量的轴向窜动现象，进一步降低镗孔的表面粗糙度质量。

(2) 刀头的刀尖角圆弧过渡刃较小。当工艺系统刚性较好时，可尽量选择较大的刀尖圆弧角。如果刀头的刀尖角圆弧过渡刃的修光长度小于镗孔过程中的每转进给量，必然导致镗削过程中已加工面出现修光不彻底的现象，同样会使孔壁的已加工面在加工过程中，出现“螺纹”状态的“山”形，造成所镗孔的表面粗糙度质量差。

使用双头镗孔机具有以下明显优势：

一、提升加工效率，降低客户采购成本。目前使用普通车床加工辊筒，需要将筒体两端分别加工，在线轴加工，并且需要先经行粗加工，再经行精加工，多次的装夹浪费了大量的时间，使得辊筒的加工成本居高不下。使用双头镗孔机，可以一次装夹后，两头同时加工，并且粗加工和精加工可以合并加工，加工的效率得到明显的提升，因此可以给客户提供更低的采购成本。

第二、提高产品加工精度，满足客户对品质的更高要求。使用普通车床加工辊筒，所有的尺寸都是通过人为的测量来控制，精度也是通过人为来控制，难免会生产不良品。使用双头镗孔机加工产品，是将设备编程完成后，完全由设备来控制质量，对于生产的产品质量更有把握，因此可以给客户提供更高质量的产品。

第三、减少对熟练工人的依赖，满足客户订单的快速增长需求。目前愿意学习车加工的人越来越少，市场上对于车工的招聘难度越来越大，培养一个熟练的车加工需要花费大量的时间和精力，快速增长的订单需求使得他不得不寻求比较先进的设备来解决这一问题。双头镗孔机的引进有助于减少车工的需求量，在客户订单量快速增长期间可以很好的应对。

信阳在线轴加工-捷瑞机床值得信赖(在线咨询)由新乡市捷瑞机床有限公司提供。“机床制造,机械配件加工,销售”就选新乡市捷瑞机床有限公司(www.xxjrc.com)，公司位于：新乡市卫滨区南环路李村工业区，多年来，捷瑞机床坚持为客户提供好的服务，联系人：安明生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。捷瑞机床期待成为您的长期合作伙伴！