

# 气门座铰刀遇到问题产生的原因

产品名称	气门座铰刀遇到问题产生的原因
公司名称	献县中鼎汽保工具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	献县南河头乡西方屯村
联系电话	13373071330

## 产品详情

气门座铰刀遇到问题产生的原因！孔径增大，误差大 气门座铰刀外径尺寸设计值偏大或气门座铰刀刃口有毛刺；切削速度过高；进给量不当或加工余量过大；气门座铰刀主偏角过大；气门座铰刀弯曲；气门座铰刀刃口上粘附着切屑瘤；刃磨时气门座铰刀刃口摆差超差；切削液选择不合适；安装气门座铰刀时锥柄表面油污未擦干净或锥面有磕碰伤；锥柄的扁尾偏位装入机床主轴后锥柄圆锥干涉；主轴弯曲或主轴轴承过松或损坏；气门座铰刀浮动不灵活；与工件不同轴；手铰孔时两手用力不均匀，使气门座铰刀左右晃动。孔径缩小 气门座铰刀外径尺寸设计值偏小；切削速度过低；进给量过大；气门座铰刀主偏角过小；切削液选择不合适；刃磨时气门座铰刀