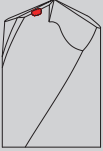
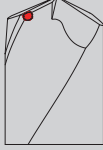
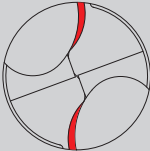
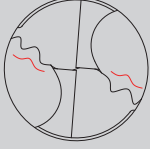
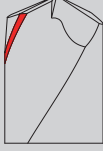
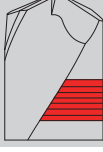



问题点	原因	解决方法
1、刀刃唇粘屑 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切削速度太慢</li> <li>■ 切削刃过度细磨</li> <li>■ 涂层磨耗脱落</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 增加速度</li> <li>■ 减少细磨</li> <li>■ 刀具再涂层</li> </ul>
2、切削刃口崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工工件或夹持力不够</li> <li>■ 同心度偏摆太大</li> <li>■ 断续切削</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 请确认同心度</li> <li>■ 降低进给</li> </ul>
3、侧刀腹严重磨损 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切削速度太快</li> <li>■ 进刀太慢</li> <li>■ 离隙角太小</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 降低切削速度</li> <li>■ 增加进刀速度</li> <li>■ 加大离隙角</li> </ul>
4、切削刃唇崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工工件或夹持力不够</li> <li>■ 断续切削</li> <li>■ 过度磨损和撕裂</li> <li>■ 刀具型号不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 降低进给</li> <li>■ 刀具再生后再使用</li> <li>■ 选择适用之刀具型号</li> </ul>
5、侧刃磨损 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工工件或夹持力不够</li> <li>■ 同心度偏摆太大</li> <li>■ BACK TAPER太小</li> <li>■ 冷却液不正确，或太稀</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 请确认同心度</li> <li>■ 增加BACK TAPER</li> <li>■ 增加浓度或用纯油</li> </ul>
6、钻身刮痕 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工工件或夹持力不够</li> <li>■ 同心度偏摆太大</li> <li>■ 断续切削</li> <li>■ 加工材料对刀具具有腐蚀作用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 请确认同心度</li> <li>■ 降低进给</li> <li>■ 增加浓度或用纯油</li> </ul>

问题点	原因	解决方法
7、静点严重磨损和撕裂 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切削速度太慢</li> <li>■ 进刀太快</li> <li>■ 静点过度细磨</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 增加速度</li> <li>■ 降低进刀速度</li> <li>■ 减少静点之细磨</li> </ul>
8、心厚和切削刃之交叉点崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 离隙角太小</li> <li>■ 过度磨损和撕裂</li> <li>■ 刀具型号不正确</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加大离隙角</li> <li>■ 减少切削刃口及静点之细磨</li> <li>■ 选择适用之刀具型号</li> </ul>
9、外侧角热塑变形 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切削速度太快</li> <li>■ 冷却液不足</li> <li>■ 不正确或没有chamfer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 降低切削速度</li> <li>■ 增加进刀速度</li> <li>■ 提供正确chamfer</li> </ul>
10、切削刃崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工件或夹持力不够</li> <li>■ 同心度偏摆太大</li> <li>■ 中心位横移</li> <li>■ 静点太大</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 请确认同心度</li> <li>■ 用2刃铣刀定位用</li> <li>■ 静点削薄</li> </ul>
11、破孔产生过大毛边 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 进刀速度太快</li> <li>■ 过度磨损</li> <li>■ 切削刃口过度细磨</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 降低进刀速度</li> <li>■ 刀具再生后再使用</li> <li>■ 减少切削刃口之细磨</li> </ul>
12、孔表面粗度不好 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 加工件或夹持力不够</li> <li>■ 同心度偏摆太大</li> <li>■ 冷却液不足</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 检查工件并固定夹持</li> <li>■ 请确认同心度</li> <li>■ 增加流量及压力</li> </ul>