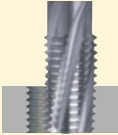








新螺纹铣刀 在应用过程中的常见问题及 对策

问题	因素	对策
1 内螺纹偏大或偏小 	<ul style="list-style-type: none"> CNC程序中铣螺纹的插补半径不正确,螺纹铣削的轨迹不正确 	<ul style="list-style-type: none"> 输入正确的铣削半径并调节直到螺纹尺寸合格
2 螺纹不圆 	<ul style="list-style-type: none"> 进给率太高 采用同步铣削 	<ul style="list-style-type: none"> 降低进给率 改变铣削方向
3 螺纹表面质量不符合要求,有振纹 	<ul style="list-style-type: none"> 切削速度太高 刀具或工件装夹不牢 	<ul style="list-style-type: none"> 调整切削速度 检查刀具或工件装夹的可靠性
4 断刀 	<ul style="list-style-type: none"> CNC程序出错 切削进给太高 	<ul style="list-style-type: none"> 检查CNC程序 调节切削进给
5 刀具寿命不足	<ul style="list-style-type: none"> 切削进给太高 刀具没涂层 润滑不好, 排屑不畅 	<ul style="list-style-type: none"> 调节切削进给 采用带涂层的刀具 提高润滑性能 采用轴向内冷方式
6 钻铣一体, 断刀 	<ul style="list-style-type: none"> 钻孔时排屑不畅 钻孔时的进给太高 	<ul style="list-style-type: none"> 采用带内冷的刀具 采用啄式进刀

排屑