

COFA-X 常见问题

问题	原因	解决方案
没有去毛刺或去毛刺不彻底	旋转方向不正确 - 标准 COFA-X 刀片为左旋切割 (M4)	观察旋转方向, 纠正为左侧切割 (M4)
	孔直径过大	根据规格钻孔 - COFA-X 要求孔公差为 +0.1/0。
	弹簧片太软	如果刀具方案允许 (模块化), 可更换更硬的弹簧片
	刀片磨损, 已报废	更换刀片
	工作速度过高	降低工作速度
	进给速率过高	降低进给速度
	去毛刺的起始位置不正确	检查移动行程
	毛刺高度	优化钻头产生的毛刺或者增加钻头更换的频次
振动, 表面有振纹	工作速度过高	降低工作速度
	进给速率过高	降低进给速度
去毛刺尺寸太小	毛刺高度	优化钻头产生的毛刺或者增加钻头更换的频次
	弹簧片太软	如果刀具方案允许 (模块化), 可更换更硬的弹簧片
	加工参数过高	根据规格降低加工参数或进行两次去毛刺处理
去毛刺过大	弹簧片太硬	如果刀具方案允许 (模块化), 可更换较软的弹簧片
二次毛刺	弹簧片太硬	如果刀具方案允许 (模块化), 可更换较软的弹簧片
使用寿命短	工件或刀具没有夹紧 (振动)	确保更稳定地夹紧工件和刀具
	毛刺高度	优化钻头产生的毛刺或者增加钻头更换的频次
刀片或弹簧断裂	刀具在刀柄中的刀片朝向不正确	将刀具正确安装在刀柄中 (Weldon 刀柄)

问题	原因	解决方案
刀片或弹簧断裂 (续)	刀片朝向和程序偏移方向不匹配	更正程序, 检查偏移方向
	加工参数过高	根据说明减少加工参数
将标准 COFA 改装为 COFA-X	无法改装	标准 COFA 是针对特定孔直径设计的, 因此不允许出现偏移值。
将标准 COFA 刀片插入 COFA-X 刀具	标准 COFA 刀片不能用于 COFA-X。	标准 COFA 刃口形状与刀片预加载角度不匹配(30° 刀片, 左侧切割)
在标准车床中可能使用 COFA-X	主轴定向 (刀片与 X 轴对齐) 并且必须偏心进入孔	COFA-X 需要将特定应用的刀片对准孔边, 并在 X 轴上偏移以缩回或伸出 - 类似于车刀的功能