

VEX 常见问题

问题	原因	解决方案
积屑瘤	• 切削速度太低 • 冷却不足 • 材料涂层不正确	• 提高切割速度 • 增加冷却液压力 • 选择另一种涂层
排屑不畅	• 进给速率过高, 无法排出切屑 • 钻头太短, 钻孔深度不够 • 冷却不足	• 降低进给速度 • 使用 VEX-S, 请使用较长的钻头或优化钻孔动作 • 增加冷却液压力
孔口形成大毛刺	• 切削参数过高 • 冷却不足 • 钻头/钻孔刀片磨损	• 降低切削速度 • 增加冷却液压力 • 更换钻头/钻孔刀片
精度不稳定	• 进给速率过高 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查同心度 • 检查主轴和夹具的稳定性
表面质量差	• 切削参数不正确 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定 • 钻头/钻孔刀片磨损	• 增加或减少进给量和工作速度 • 增加冷却液压力 • 检查同心度 • 检查主轴和夹具的稳定性 • 更换钻头或钻孔刀片 • 优化钻孔动作
振动/颤动	• 切削参数不正确 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 提高或降低切削速度 • 提高或降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查同心度 • 检查主轴和夹具的稳定性
主切削刃磨损	• 切削参数不正确 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 提高切割速度 • 降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查主轴和夹具的稳定性
横刃磨损	• 进给速率过高 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查主轴和夹具的稳定性

VEX 常见问题 - 续

问题	原因	解决方案
导向韧带磨损	• 切削参数不正确 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 降低切削速度 • 降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查同心度 • 检查主轴和夹具的稳定性
切削刃崩刃	• 切削参数不正确 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 提高切削速度 • 增加冷却液压力 • 检查主轴和夹具的稳定性
钻尖破损	• 进给速率过高 • 冷却不足 • 主轴/夹紧不稳定	• 降低进给速度 • 增加冷却液压力 • 检查主轴和夹具的稳定性
无倒角或倒角不稳定	• 请参阅 SNAP 的常见问题, 页面 100	

VEX-P 备件 (续) - 刀体

序号	描述 / mm	刀具编号
3	刀体的孔径范围 Ø11.00-11.49	GH-Q-G-4250
	Ø11.50-11.99	GH-Q-G-4251
	Ø12.00-12.49	GH-Q-G-4252
	Ø12.50-12.99	GH-Q-G-4253
	Ø13.00-13.49	GH-Q-G-4254
	Ø13.50-13.99	GH-Q-G-4255
	Ø14.00-14.49	GH-Q-G-4256
	Ø14.50-14.99	GH-Q-G-4257
	Ø15.00-15.49	GH-Q-G-4258
	Ø15.50-15.99	GH-Q-G-4259
	Ø16.00-16.49	GH-Q-G-4260
	Ø16.50-17.00	GH-Q-G-4261