

唐山滦县穿线打孔的方法有哪些?

产品名称	唐山滦县穿线打孔的方法有哪些?
公司名称	唐山康凯管道疏通服务有限公司
价格	200.00/次
规格参数	服务时间:24小时在线 目的地:唐山市 品牌:唐山康凯
公司地址	唐山市信息大厦
联系电话	0315-2343936 13031569641

产品详情

钻孔操作特点 钻头转速高。 摩擦严重、散热困难、热量多、切削温度高。 切削量大、排屑困难、易产生振动。 钻头的刚性和精度都较差,故钻削加工精度低,一般尺寸精度为IT11~IT10,粗糙度为Ra100~25。在钻孔过程中要按照先基准后一般、先高精度后一般的原则,即优先加工或保证基准位置上的孔,或尺寸精度、形位精度要求相对较高的孔。如何有效地避免和消除孔的位置超差现象,是控制钻孔时孔的质量关键。在钻孔操作时,除了划线正确之外,钻正底孔、及时准确纠偏、修锉底孔的位置,是保证孔的位置精度的基础。 划线由于开始钻孔时的位置精度基本上取决于样冲眼的位置,这样就把控制孔的位置精度在一定程度上转化为样冲眼位置的冲制精度上来。考虑到打样冲眼在控制孔的位置精度时所起的重要作用,所以,在具体操作时应注意: 选取刀头锋利的高度尺,以便在加工表面上划出孔中心线的沟痕较深,利用样冲移动时孔中心线沟痕对它的阻力作用,来确定样冲眼打制的正确位置。 为了减少目测孔中心与理想位置的尺寸偏差,应划出各尺寸孔的控制圆或控制方框(由于划线精度的原因,建议采用划控制方框的方法),并在钻削过程中目测的同时,利用卡尺测量的方法,保证其位置精度。 由于把修锉、钻扩底孔进行纠式转移到样冲眼位置偏差的纠正上来,可更有效地减少扩孔纠偏底孔的位置的次数,缩短操作加工时间,所以,打完样冲眼后要仔细检查其位置精度并作必要的纠偏。 钻孔的位置精度的控制,实质上是钻削过程中钻头与工件的相互正确位置控制过程。为了考核操作者的操作技能,要求钻孔时孔的位置调整只能是手工、控制过程,不允许使用钻模以及其他夹具,因此孔的位置精度受到划线、机床精度、工件和钻头的装夹、钻头刃磨质量、工件位置及机床切削用量的调整等一些不确定因素的影响,再加上要有一定的加工技巧和必要的保证措施,所以,当孔的位置精度要求较高时,就会导致出现严重超差现象。钳工钻孔一般以手动进给操作为主,当试钻达到钻孔位置精度要求后,即可进行钻孔。手动进给时,进给力量不应使钻头产生弯曲现象,以免孔轴线歪斜。钻小直径孔或深孔时,要经常退钻排屑,以免切屑阻塞而扭断钻头,一般在钻孔深度打直径的3倍时,一定要退钻排屑。此后,每钻进一些就应退屑,并注意冷却润滑,钻孔的表面粗糙度值要求很小时,还可以选用3%~5%乳化液、7%硫化乳化液等起润滑作用的冷却润滑液。钻孔将钻透时,手动进给用力必须减小,以防进给量突然过大、切削抗力,造成钻头折断、或使工件随着钻头转动造成事故。产品服务质量和后续支持是客户关心的问题,也是公司对客户服务承诺的检验。我们提供的是科学的技术服务。为客户提供及时、周到的服务是我们的宗旨。