江苏6mm合金钻头钻削不锈钢板质量怎么样

产品名称	江苏6mm合金钻头钻削不锈钢板质量怎么样
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	16.00/支
规格参数	品牌:ONMY 型号:6mm合金钻头 产地:江苏
公司地址	常州市新北区西夏墅镇西大街195号2-50
联系电话	18606205012 13456682397

产品详情

切削不锈钢时应留意的问题。①铣削不锈钢时，6mm合金钻头因为硬化现象严峻，应尽量选用顺铣法，避免在切入时在硬化层滑移后再切入，加剧刀具磨损。在端铣时，选用不对称顺铣法，以确保刀具切削刃平稳地从工件中切离，切屑粘结接触面积较小，并在高速离心力效果下把切屑甩掉，以防止刀齿在重新切入时，冲击工件而损坏刀具。②切削不锈钢时，刀具不要在切削外表停留，入刀退刀要敏捷决断，避
免加
剧切削外
表硬化，给下一次入刀切削带来困难。③依据不锈钢的功能和切削特色，在钻孔时，6mm合金钻头应尽量选用超硬高速钢（M2Al、M42）钻头，选用低速、大进给。一般钻型需修磨小钻头的横刃b（b≈0.04d0，d0为钻头直径），以减小钻削时的轴向力。大直径（d0≥13mm）的钻头，应尽量磨成如图2所示的不锈钢群钻。其间，L≈0.32d0，L1＞L/3，R≈0.2d0，h≈0.04d0，b≈0.04d0。这种钻型排、断屑好，尽量选用机动进给。④因为不锈钢的可塑性高，切削加工时硬化现象严峻，为减小切削时的冲突、挤压和硬化现象，须使刀具坚持尖利。为此，刀具的磨损极限，6mm合金钻头
应是切削一般钢材磨损极限（精加工为0.1～0.3mm，粗加工为0.4～1.5mm）的一半。

http://www.onmy-tools.com