

机加工平台 易机加 机加工

产品名称	机加工平台 易机加 机加工
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

孔的圆度

由于钻头的振荡，钻出的孔型很简略呈多边形，孔壁上呈现像来复线的纹路。常见的多边形孔多为三角形或五边形。发作为三角形孔的原因是钻孔时钻头有两个反转中心，它们按每间隔600沟通一次的频率振荡，振荡原因主要是切削抗力不平衡，当钻头翻滚一转后，由于加工的孔圆度不好，构成第二转切削时抗力不平衡，再次重复上次的振荡，但振荡相位有必定偏移，机加工厂家，构成在孔壁上呈现来复线纹路。当钻孔深度抵达必定程度后，钻头刃带棱面与孔壁的冲突增大，振荡衰减，来复线消失，圆度变好。这种孔型从纵向剖面看孔口呈漏斗型。相同原因，切削中还可能呈现五边形、七边形孔等。为消除该现象，除对夹头振荡、切削刃高度差、后边及刃瓣形状不对称等要素进行操控外，还应采用行进钻头刚性、行进每转进给量、减小后角、修磨横刃等办法。

地温梯度、油气产量、气油比换算

地温梯度换算

$$1^{\circ}\text{F}/100\text{英尺} = 1.8 / 100\text{米} (/\text{m})$$

$$1 / \text{公里} = 2.9^{\circ}\text{F}/\text{英里} (^{\circ}\text{F}/\text{mile}) = 0.055^{\circ}\text{F}/100\text{英尺} (^{\circ}\text{F}/\text{ft})$$

油气产量换算

$$1\text{桶} (\text{bbl}) = 0.14\text{吨} (\text{t}) (, \text{全球平均})$$

$$1\text{万亿立方英尺/日} (\text{tcf/d}) = 283.2\text{亿立方米/日} (\text{m}^3/\text{d}) = 10.336\text{万亿立方米/年} (\text{m}^3/\text{a})$$

$$10\text{亿立方英尺/日} (\text{bcfd}) = 0.2832\text{亿立方米/日} (\text{m}^3/\text{d}) = 103.36\text{亿立方米/年} (\text{m}^3/\text{a})$$

$$1\text{百万立方英尺/日} (\text{MMcfd}) = 2.832\text{万立方米/日} (\text{m}^3/\text{d}) = 1033.55\text{万立方米/年} (\text{m}^3/\text{a})$$

$$1\text{千立方英尺/日} (\text{Mcf/d}) = 28.32\text{立方米/日} (\text{m}^3/\text{d}) = 1.0336\text{万立方米/年} (\text{m}^3/\text{a})$$

1桶/日 (bpd) =50吨/年 (t/a) (, 机加工平台 , 全球平均)

1吨 (t) =7.3桶 (bbl) (, 机加工 , 全球平均)

气油比换算

1立方英尺/桶 (cuft/bbl) =0.2067立方米/吨 (m³/t)

挑选好了钻头，我们再来看看钻孔精度。孔的精度主要由孔径标准、方位精度、同轴度、圆度、外表粗糙度以及孔口毛刺等要素构成。

钻削加工时影响被加工孔精度的要素：

钻头的装夹精度及切削条件，机加工订单，如刀夹、切削速度、进给量、切削液等；

钻头标准及形状，如钻头长度、刃部形状、钻芯形状等；

工件形状，如孔口旁边面形状、孔口形状、厚度、装卡状态等。

机加工平台-易机加-机加工由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司 (www.jjgpt.com) 实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领易机加和您携手步入辉煌，共创美好未来！