

高密博艺斜孔钻 木工斜孔钻 斜孔钻

产品名称	高密博艺斜孔钻 木工斜孔钻 斜孔钻
公司名称	高密市博艺木工机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市朝阳街道邱家洼村委北首
联系电话	15553630513

产品详情

钻头被铁屑缠绕怎么处理？

在数控钻孔机床的日常操作中，我们会经常碰到钻头因缠绕太多切屑而不得不停机清理的情况，这样就会浪费不少时间和人力，从而降低了整个生产效率，那么有没有办法解决这一恼人的问题呢? 请看下文：

- 1、提高进给后切屑变厚，斜孔钻供应商，利于断屑
- 2、刀尖圆角半径变小，切屑厚度增大，利于断屑
- 3、减少前角，切屑压缩比= hc/h
- 4、采用锋利的刃口处理形式
- 5、加大主偏角，斜孔钻价格，主偏角变大，切屑变厚，利于断屑
- 6、突起断屑槽促进切屑分断

看完以上6点，相信大家可以看出，要想钻头不被铁屑缠绕的办法就是对其断屑。当然发生铁屑缠绕钻头的情况多是发生在加工铝材等不易断屑的材料上。

高密博艺连接木钻孔机运转时要注意哪些预防措施

打好桩后，还要学会如何预防全自动钻孔机出现其他不必要的问题，木工斜孔钻，如下：

首先、要保证工作人员的素质，斜孔钻，选择有经验的、专业的施工队伍；

第二、一定要选择好钻具，对有问题的钻具，坚决放弃使用；

第三、为了防止孔的坍塌，一定要保持泥浆性能指标，特别是在孔排渣或者停钻的时候，还要经常观察和检测泥浆的密度，一有问题，立即解决；

第四、在钻孔机工作时，不要连续进行，应该分班，还要随时取渣样辨明土层，如果土层和地质资料不对应，应该采取相应措施，来保证施工的质量；

第五、升降转一定要平稳，钻锥不要碰撞护筒和孔壁，在钻杆拆卸的时候要迅速；后注意那个护筒和钢护筒配套使用，减少了钻机的定位时间，能提高施工的效率。

高密博艺连接木钻孔机钻头卡住的原因以及解决方法！

当钻孔机的钻头卡住是什么原因导致的呢？有什么方法可以解决呢？下面小编来为您浅谈；

一、当钻孔机的排屑不好的时候，因为干钻或者是冷却水的水量太小就会导致碎屑没有方法排出来后就会导致卡钻。

二、钻进是脆裂的对象，较大的颗粒或者是里面还有小钢条，因为尺寸比较大而导致无法排出，后就会导致卡钻。

三、当钻头的焊接不牢固的时候就非常容易导致刀头掉下，后就会出现卡钻的现象。

有什么方法可以预防钻头卡住呢？下面小编来为您浅谈；

钻进时我们需要注意听声音，当发现声音有异常的时候需要及时的提出钻头，检查是否有碎屑或者是芯断的现象。如果遇到断芯或者是大颗粒碎石又或者是小钢条钻进对象的时候，需要减小进给的压力，并且还需要随时的注意钻孔机的钻进情况。

高密博艺斜孔钻(图)-木工斜孔钻-斜孔钻由高密市博艺木工机械厂提供。“木工机械,托盘砂光机,椅面成型机,连接木钻孔机”就选高密市博艺木工机械厂（www.gmbymgjx.com），公司位于：山东省潍坊市高密市朝阳街道邱家洼村委北首，多年来，高密博艺木工机械坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。高密博艺木工机械期待成为您的长期合作伙伴！