

|| 钻头加工时的问题及解决方法

问题	原因	解决方法
钻头无法钻进被切削材料	- 钻唇间隙不够 - 钻腹过厚。	- 对钻唇间隙进行适当的再研削 - 钻腹加工得小一些
钻边部位发生崩刃	- 钻套过大	- 使用与钻头尺寸相符的钻套
切削刃的爆裂	- 钻头加工时温度过高 - 钻头加工时温度急速降低	- 确认移送和速度、切削油 - 重新研削钻刃部分
切削刃的chipping	- 间隙角过大 - 移送速度过快	- 确认钻唇间隙 - 降低移送速度
钻根(tang)的破损	- 锥柄和容屑槽的接合不完整	- 除去容屑槽中的异物，在其磨损时，更换新的。
黄铜加工时钻头的损坏	- 对钻头形状选择不恰当 - 槽部分被铁屑堵住	- 选择材质相符的钻头
钻头中心部分的裂开	- 刀刃的间隙过小 - 移送速度过快	- 重新研磨出恰当的间隙角 - 减小移送速度
钻孔的尺寸变大	- 钻顶角和切削刃的长度不一 - 主轴过松	- 选择优质的钻头 - 适当地扭紧主轴
外边的磨损	- 切削速度过快 - 被切削材料中所含的坚硬的杂质 - 钻头前端的切削油供给不足 - 钻头的磨损	- 对被切削材料以适当的钻头前端加以研磨 - 降低移送速度 - 及时地再研削
铁屑大小不一致	- 钻刃研磨得不恰当，或是只在一个刃上进行切削。	- 需正确地再研磨 - 需选择优质钻头
钻孔粗糙	- 钻刃部分发钝或者研磨得不恰当的 - 钻头前端的切削油供给不足 - 移送速度过快 - 固定口不够固定	- 钻顶角的再研磨 - 选择并充分供给恰当的切削油 - 降低移送速度 - 坚固地固定固定口。