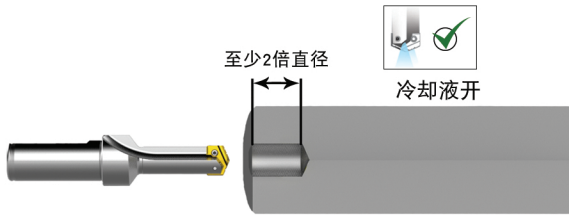


深孔钻制指导原则

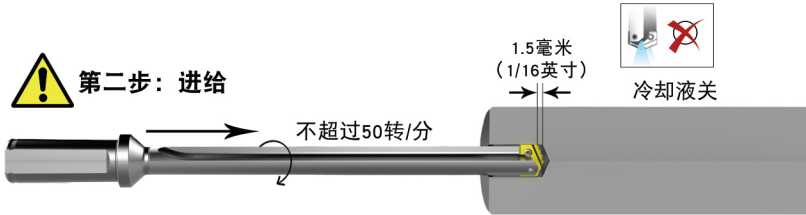
适用于深度超过9倍直径的所有Allied公司钻头，包括加长型、长型、特长型、3号特长型及特殊长度型。

第一步：导孔钻制



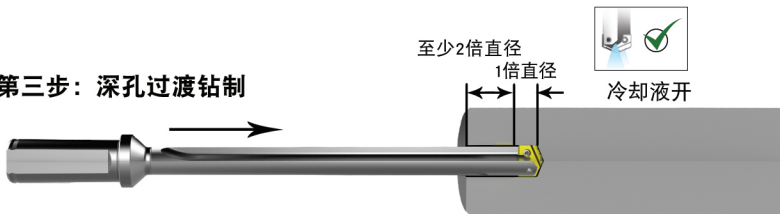
- 使用相同直径的短钻头建立深度至少为2倍直径的导孔
- 利用具有相同或较大钻尖夹角的导钻

第二步：进给



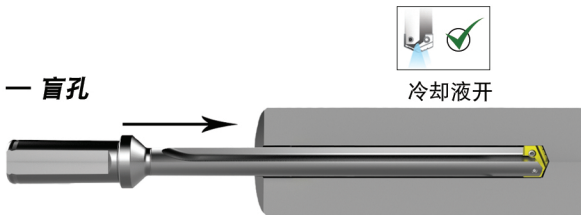
- 将较长的钻头以**不超过50转/分**的转速和12英寸/分(300毫米/分)的进给速率进给到距离已建立的导孔底部不超过1.5毫米(1/16英寸)处

第三步：深孔过渡钻制



- 用推荐转速的50%和推荐进给的75%钻过导孔底1倍直径
- 进给前需要至少1秒的停留时间以达到全速

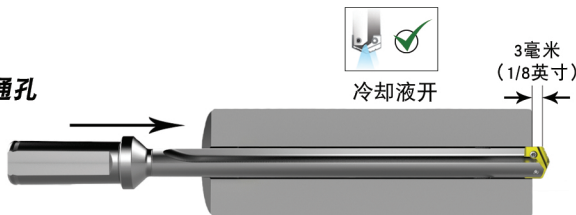
第四步：深孔钻制 — 盲孔



- 依照Allied公司的转速与进给图表，用较长钻头的推荐转速与进给钻至全深度

不推荐冲钻循环

第五步：深孔钻制 — 通孔



只限通孔

- 在破出前将转速减少50%且进给减少25%
- 请勿让钻头的全直径杆破出多于3毫米(1/8英寸)

第六步：钻头收回



将转速降低至**不超过50转/分**，然后从钻孔中收回

警告

绝对不可在未与工件或设备适当接合前让这些刀具夹头以超过50转/分的速度旋转。不遵守这项规定可能导致刀具损坏和(或)人身伤害。

如需最新的信息和程序，请访问 www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx