

导程加工

目前许多加工螺旋槽的设备都有自带的导程卷轴，然而这些卷轴在生产中并不能满足需求。若导程数值为37.34mm的钻头，这些设备就无法加工。

其实如果按照以下步骤操作，螺旋槽加工并没有太大困难：

1/ 加工前

若加工前热处理温度一旦超过500°C (932°F)以上，导程数值会出现细微变化。一般来讲它将增长0.4% x 导程基准值。(参考福雷孔工具类技术文档TSL 35°。)

2/ 螺旋槽加工：

福雷孔公差参数在孔位上保证了最大公差+/-15° 的公差值。尽管实际数值相对较低，但强烈推荐加工时以准确的导程值为准。以下公式可以计算出钻头孔位偏离度：

偏离度计算：

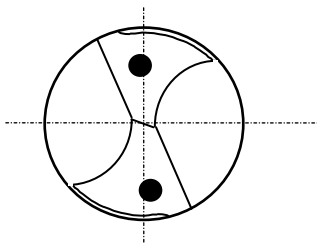
$$\text{偏离度}^{\circ} = \frac{[(\text{基准值}-\text{加工值})/(\text{基准值})] \times 360}{\text{加工值}/\text{基准值}}$$

例：若加工切削部分外径8mm,长120mm的钻头，加工沟槽长度为75mm。

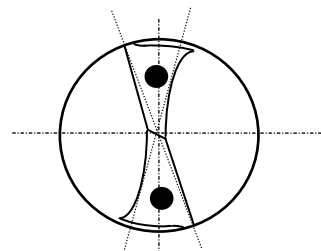
- 福雷孔棒材导程基准值37.20mm。
- 淬火、回火后导程数值变为37.20x1.004 = 37.34mm
- 磨削设备可加工的最接近导程值为38mm。

$$\text{偏离度} = (37.34-38)/(37.34) \times 360 \times (75 / 37.34) = -12.8^{\circ}$$

- 最终结果很大程度上取决于成品钻头的形状。



厚心钻头的标准
几何图示：
孔位偏离度需控制在 20-25°以下



特殊薄心钻头几何图示：
孔位偏离度需控制在10-12°以下。
(若有需要，可以要求福雷孔控制严格公差)