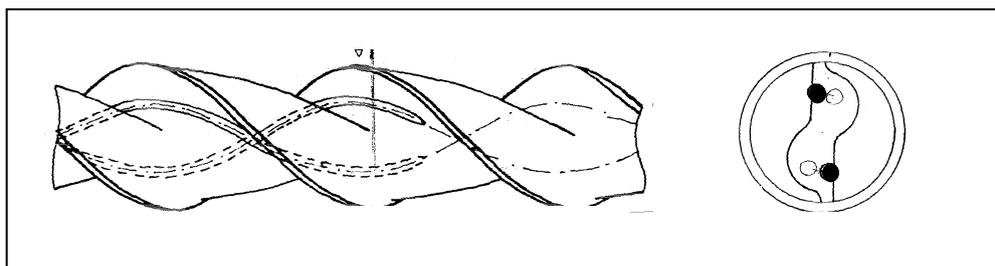


## 螺旋缺陷界定方法 PART- I

螺旋槽穿孔现象可能发生在棒材加工过程中。这篇文档例举了产生产中缺陷最常见的原因，且指导如何应对。

- 生产过程中会经常遇到如下两种问题：
  - 1/ 加工后的螺旋角和螺旋孔不匹配：
    - a/ 整根棒材出现缺陷
    - b/ 局部出现缺陷
  - 2/ 孔位偏离中心：
    - a/ 不规则的扭转操作导致了这类缺陷
    - b/ 棒材的无心磨光工艺导致了这类缺陷。

### 1/ 加工后螺旋角和螺旋孔不匹配



#### 1/a/ 整根棒材出现缺陷:

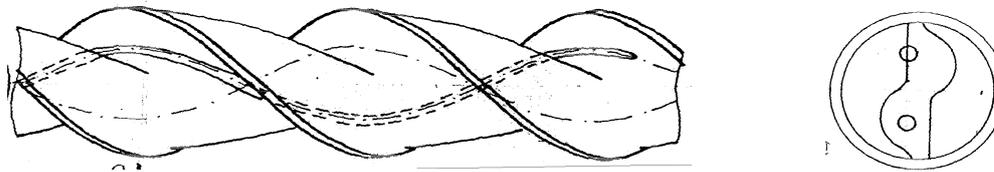
- **目视检查:** 所有成品钻头都有相同的缺陷，都是2-3个导程后出现穿孔。
- **产生原因:** 可能是接单时订单录入错误或导程设置错误。
- **操作:** 该批次棒材可以用来钻头加工：即时解决方案是测量螺旋导程实际数值，（福雷孔实验室可提供所需帮助）并且按校对导程加工。

#### 1/b/ 局部出现缺陷:

- **目视检测:** 每根棒材出现1-2个缺陷钻头，穿孔现象出现在2-3个导程后。
- **产生原因:** 可能是棒材末端切割不足，福雷孔公司的末端切割操作是为了控制扭转操作时导程公差的不稳定区域。
- **操作:** 棒材中部很少出现缺陷，可以用来继续加工油孔钻。

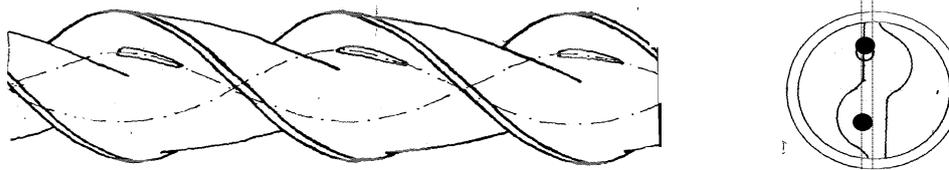
2/ 成品棒材出现孔偏离现象:

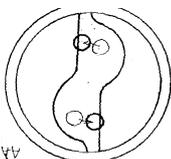
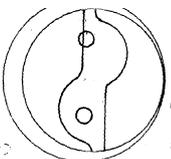
2/a 缘于扭曲过程中拉纹凸起影响:



- **目视检测**：典型的穿孔和孔再入现象。
- **产生原因**：由扭转过程中护理不足或平直度控制不够导致。
- **操作**：一般来讲，此类棒材不适合用来加工钻头，但该批次的出现此类缺陷的棒材极少。

2/b 缘于无心磨光加工影响:



- **目视检测**  3分 象。
- **产生原因**  二太 致。

- **操作**：请依据福雷孔公司有关黑皮加工预留参数指导操作。很少有磨光材出现此类缺陷。