



Fdrill 热熔钻使用手册 Fdrill Manual: Do's & Don'ts

1. 热熔钻头是由很脆的硬质合金制成，容易断裂，使用时须小心，不要掉落在地上，也不要任何物品敲击钻头。
平口型热熔钻头的刃口部分很较脆弱，请注意保护。
2. 被加工的工作件材料要一直夹紧。
3. 确保采用推荐的主轴转速。
4. 不要采用传统冷却液润滑热熔钻头。这样可能导致热熔钻断裂，必须使用热熔钻头专用的热熔膏。
5. 热熔钻头不要停留在孔的底部。一旦孔钻好后，就要立即将热熔钻头移出。否则，当孔冷却收缩后，可能导致钻头被卡住或断裂。
6. 刚钻好的工作件材料部位会很烫，操作时要当心。
7. 要配带护目镜。
8. 钻床主轴不稳定会造成钻头伤害，不要再钻不完整的孔，因孔已收缩。同一孔因故未完成，不可再行钻孔，必须放弃。
9. 不要用长钻来钻薄的材料。加工很薄的材料建议采用标准短钻或平口短钻，这样可以得到更好的加工效果。
注意看下图（图中壁厚都一样）



10. 不要将润滑剂添加在工作件材料上，热熔膏必须涂在热熔钻头工作部位上。
11. 在钻孔过程的任何时间点上，都不要停止运转。
12. 平口型热熔钻头钻孔时有一条小切削，要做好保护。
13. 确保热熔钻头旋转的方向是否正确。