



## 金刚石涂层钻针加工参数

品名	直径 (mm)	刃长 (mm)	转速 (转/分)	99氧化铝		氧化锆	
				进给速度 (mm/min)	步进距离 (mm)	进给速度 (mm/min)	步进距离 (mm)
钻针	0.2	1	15000	2	0.03	0.7	0.02
钻针	0.25	3	15000	2.5	0.03	1	0.02
钻针	0.3	5	15000	2.5	0.04	1	0.02
钻针	0.35	5	15000	3	0.04	1.2	0.02
钻针	0.4	5	15000	3	0.05	1.2	0.03
钻针	0.45	5	15000	3.5	0.05	1.4	0.03
钻针	0.5	7	15000	3.5	0.05	1.4	0.03
钻针	0.6	7	15000	4	0.05	1.6	0.03
钻针	0.7	7	15000	5	0.05	1.8	0.03
钻针	0.8	7	15000	6	0.08	2	0.04
钻针	0.9	7	15000	6	0.08	2	0.04
钻针	1.0	7	15000	7	0.1	2.4	0.05
钻针	1.1	12	15000	7	0.1	2.4	0.05
钻针	1.2	12	15000	8	0.1	2.6	0.05
钻针	1.3	12	15000	9	0.1	2.8	0.05
钻针	1.4	12	15000	10	0.12	3	0.06
钻针	1.5	12	15000	10	0.12	3	0.06

**备注：**

1. 加工参数适合烧结后陶瓷，参数材料特性密切相关，需要相应调整方可达到最佳使用效果。
2. 加工石英，硅进给速度及步进距离在此基础上提高 50%。