



## 冷却压力和流量

图示表示RT钻头加工所要求的冷却流量分理想的、中等的和最小的三种流量状态。

与加工机床压力相比，与之相配的冷却压力也有可能使刀具发生崩刃，冷却流量不是根据机床来定的（图.1）。因此图标所推荐的压力值仅仅作为加工时的参考依据。

中心出水的 RT80 钻头属于不同的标准（图. 2）。图例表示 RT 钻头应用最主要的场合，加工钢。

但这也可作为加工其他材料的参考依据，主要是因为加工钢时需要极高而又恒定的冷却压力。RT150 对冷却液很敏感，在加工实例中很明显地印证了这点。比如，当加工灰铸铁时，压力越低，寿命越低。但压力相对来说比加工AlSi合金高。但加工短屑AlSi合金时，这仅仅是个个例。当加工铸铁时相对来说比加工 AlSi 要求要高，必须是使用最小压力或者中等压力。

（图 3 和 4）。

图示所推荐的值仅仅针对加工孔深约 5xD。加工深孔要求带内冷，对于 RT150GN，加工其他的深孔（主要根据被加工材料而定）变得不实用。

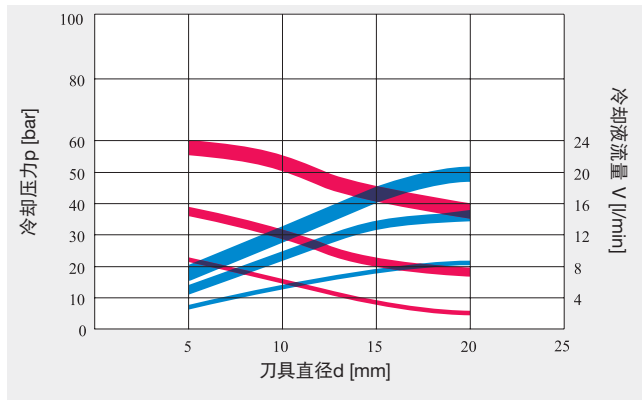


图 1：内冷 RT100 钻头加工所要求的冷却压力和流量。

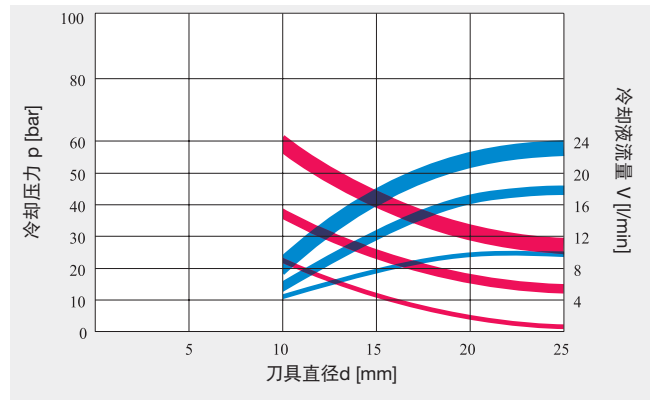


图 2：中心出水的 RT80 所要求的冷却压力和流量。

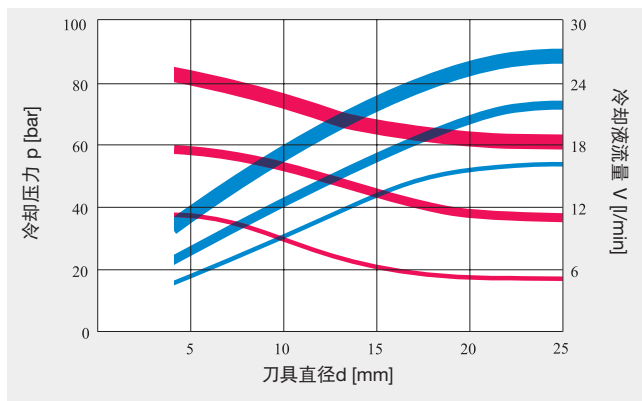


图 3：RT150GG 加工灰铸铁所要求的冷却压力和流量

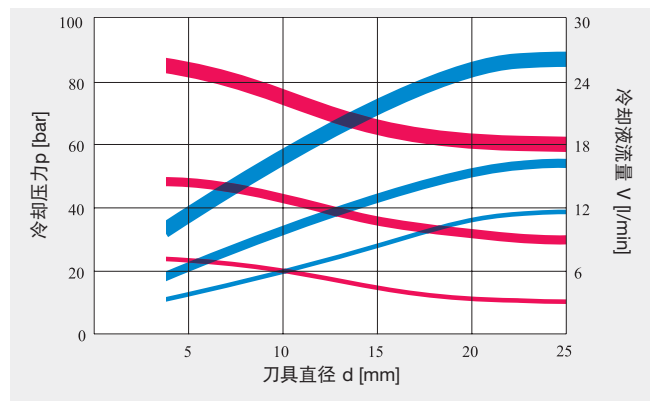


图 4：RT150GG 加工 AlSi 7 所要求的冷却压力和流量