

河北陶瓷钻孔加工方法

生成日期: 2025-10-30

如何避开水电路在陶瓷上打孔打孔？使用墙体探测仪比较保险。除了水电管线，打到钢筋也是比较难过的。需要重新换位置，如果孔与孔之间是固定距离（比如微波炉的安装间距），需要两个或以上孔重新打。无工具简便的分别方法避免打到水电管线，稍正规的布线都是横平竖直的走法。打孔时避免在插座、角阀的垂直与水平延伸线打孔（保证范围为 50mm 但不规范的土建和装修施工方净干些不靠谱的事，这个只是基础排除法。另外还有个不靠谱的方法，用螺丝刀类敲陶瓷，通过声音辨别下也是无奈的方法。陶瓷打孔完成后，如果要用膨胀螺栓进行物件固定。河北陶瓷钻孔加工方法

激光打孔是一种很好的方法。陶瓷打孔用激光打孔机，激光打孔过程是激光和物质相互作用的热物理过程，它是由激光光束特性和物质的诸多热物理特性决定的。利用高功率密度激光束照射被加工材料，使材料很快被加热至汽化温度，蒸发形成孔洞。激光打孔是较早达到实用化的激光加工技术，也是激光加工的主要应用领域之一。由于激光具有高能量，高聚焦等特性，激光打孔加工技术普遍应用于众多工业加工工艺中，使得硬度大、熔点高的材料越来越容易加工。尤其陶瓷打孔效果明显，加工精度很大程度上提高。河北陶瓷钻孔加工方法陶瓷打孔时，一定要在陶瓷的表面贴封箱胶，因为这能够防陶瓷表面的釉质在打孔时，使钻头打滑。

陶瓷材料在机械加工成型过程中受工艺条件的限制，无法准确预留用于装配的各种孔、槽、边，所以在工程陶瓷产品上进行打孔加工是生产中经常需要的，同时这也是陶瓷加工的一个重要技术。而陶瓷材料高硬度高脆性、容易碎裂的特点，使陶瓷的精密钻孔加工，特别是小孔和微孔加工、成型加工、螺纹加工等等，都需要很好的加工工艺，才能扩大材料的可加工性范围，使其能更普遍的应用。就目前陶瓷材料打孔的技术主要有机械加工、超声波加工、激光加工等方法，现在我们就来简单介绍一下。

陶瓷打孔步骤：1、打孔位置：打孔位置较好选两块瓷砖的接缝处，如果不合适，可以在瓷砖中部，千万不能选在某片瓷砖边缘，这样很容易使砖体破裂。2、选对工具：钻孔可能用到冲击钻，喷气钻，电锤以及相应的钻头，选哪种，怎么用，都是有讲究的。3、控制转速：使用冲击钻的时候，要关闭冲击功能，换上瓷砖钻头，一般冲击钻上都有平钻档，先开到平钻档，低速，轻轻的把瓷砖上的釉磨掉一小块，接着再高速打穿瓷砖层，然后就可以开到冲击钻档继续凿进。陶瓷打孔的时候，边喷水边打孔，避免钻头与陶瓷摩擦生热。

陶瓷打孔的机械有：机械打孔机：操作方便：1. 选用所需孔径配套的冲孔、冲模。安装在主机模头上。2. 将工件插入模头、开口处、对准刻线，旋动冲模夹紧工作。3. 摇动手把，冲头下压，即可冲出孔。注意事项：1. 操作前检查冲头、冲模是否相应配套，否则将会损坏主机2. 冲孔前冲模须先旋压紧工作。3. 操作过程中如发现异常故障，应即停止冲孔，排除故障，以免损坏机件。4. 丝杆、丝母应该常注油润滑。以上就是对陶瓷打孔的机械的介绍，希望能帮到大家。陶瓷打孔小妙招：打孔位置尽量选两块陶瓷的接缝处。河北陶瓷钻孔加工方法

陶瓷打孔注意事项：打孔首先要准备好必要的小工具：冲击锤；榔头和样冲。河北陶瓷钻孔加工方法

陶瓷激光打孔机的优势，陶瓷激光打孔机打孔加工完全打破传统的钻头模式，而是采用脉冲激光器，激光束通过光学系统聚焦在陶瓷工件上，利用高能量密度 $106\sim109\text{W}/\text{cm}^2$ 的激光脉冲使被加工表面部位熔融、气化和蒸发，从而去除材料实现小孔加工。陶瓷激光切割的优势在于非接触加工方式，不会对材料造成机械挤

压或机械应力，安全可靠，对比CNC加工模式，加工过程中与材料有接触，要保证精度就会要降低加工速度，这也是激光切割加工模式的精度和效率高的体现，与机械版的没有对比就没有伤害。河北陶瓷钻孔加工方法

上海鹏湃激光科技有限公司主要经营范围是机械及行业设备，拥有一支专业技术团队和良好的市场口碑。公司自成立以来，以质量为发展，让匠心弥散在每个细节，公司旗下激光玻璃切割钻孔， 石英玻璃切割打孔，陶瓷切割打孔，高硼硅,K9, B270深受客户的喜爱。公司将不断增强企业重点竞争力，努力学习行业知识，遵守行业规范，植根于机械及行业设备行业的发展。鹏湃激光立足于全国市场，依托强大的研发实力，融合前沿的技术理念，飞快响应客户的变化需求。