

# 台湾SUS苏氏钻头（苏氏钻咀）

产品名称	台湾SUS苏氏钻头（苏氏钻咀）
公司名称	昆山市张浦镇瑞邦五金模具行
价格	2.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 是否进口:是
公司地址	中国 江苏 昆山市 江苏昆山市张浦镇南港望江路87号
联系电话	86-051288605468 13913105166

## 产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
是否进口	是	品牌	苏氏
型号	8.8	材质	硬质合金
类别	硬质合金冲击钻	直径	8.8 ( mm )
全长	124 ( mm )	是否库存	库存
是否批发	批发		
材质：m35含钴高速钢			

硬度：hrc62-65 °

表面处理:直径0.2-1.9为白色,直柄2.0-13经渗碳氮化处理,表面为黑色.

尖端顶角:118度

产品执行标准:美标

本公司代理经营台湾苏氏钻头，质量保证，可用于加工不锈钢等难加工材料，欢迎咨询洽谈。并以特惠价格诚招地区代理。

## 标准麻花钻刃磨的方法和技巧

麻花钻对于机械加工来说，它是一种常用的钻孔工具。结构虽然简单，但要把它真正刃磨好，也不是一件轻松的事。关键在于掌握好刃磨的方法和技巧，方法掌握了，问题就会迎刃而解。我这里介绍一下对麻花钻的手工刃磨技巧。

麻花钻的顶角一般是 $118^\circ$ ，也可把它当作 $120^\circ$ 来看待。刃磨钻头主要掌握几个技巧：

### 1、刃口要与砂轮面摆平。

磨钻头前，先要将钻头的主切削刃与砂轮面放置在一个水平面上，也就是说，保证刃口接触砂轮面时，整个刃都要磨到。这是钻头与砂轮相对位置的第一步，位置摆好再慢慢往砂轮面上靠。

### 2、钻头轴线要与砂轮面斜出 $60^\circ$ 的角度。

这个角度就是钻头的锋角，此时的角度不对，将直接影响钻头顶角的大小及主切削刃的形状和横刃斜角。这里是指钻头轴线与砂轮表面之间的位置关系，取 $60^\circ$ 就行，这个角度一般比较能看得准。这里要注意钻头刃磨前相对的水平位置和角度位置，二者要统筹兼顾，不要为了摆平刃口而忽略了摆好度角，或为了摆好角度而忽略了摆平刃口。

### 3、由刃口往后磨后面。

刃口接触砂轮后，要从主切削刃往后面磨，也就是从钻头的刃口先开始接触砂轮，而后沿着整个后刀面缓慢往下磨。钻头切入时可轻轻接触砂轮，先进行较少量的刃磨，并注意观察火花的均匀性，及时调整手上压力大小，还要注意钻头的冷却，不能让其磨过火，造成刃口变色，而至刃口退火。发现刃口温度高时，要及时将钻头冷却。

### 4、钻头的刃口要上下摆动，钻头尾部不能起翘。

这是一个标准的钻头磨削动作，主切削刃在砂轮上要上下摆动，也就是握钻头前部的手要均匀地将钻头在砂轮面上上下摆动。而握柄部的手却不能摆动，还要防止后柄往上翘，即钻头的尾部不能高翘于砂轮水平中心线以上，否则会使刃口磨钝，无法切削。这是最关键的一步，钻头磨得好与坏，与此有很大的关系。在磨得差不多时，要从刃口开始，往后角再轻轻蹭一下，让刃后面更光洁一些。

### 5、保证刃尖对轴线，两边对称慢慢修。

一边刃口磨好后，再磨另一边刃口，必须保证刃口在钻头轴线的中间，两边刃口要对称。有经验的师傅会对着亮光察看钻尖的对称性，慢慢进行修磨。钻头切削刃的后角一般为 $10^\circ$ - $14^\circ$ ，后角大了，切削刃太薄，钻削时振动厉害，孔口呈三边或五边形，切屑呈针状；后角小了，钻削时轴向力很大，不易切入，切削力增加，温升大，钻头发热严重，甚至无法钻削。后角角度磨的适合，锋尖对中，两刃对称，钻削时，钻头排屑轻快，无振动，孔径也不会扩大。

### 6、两刃磨好后，对直径大一些的钻头还要注意磨一下钻头锋尖。

钻头两刃磨好后，两刃锋尖处会有一个平面，影响钻头的中心定位，需要在刃后面倒一下角，把刃尖部的平面尽量磨小。方法是将钻头竖起，对准砂轮的角，在刃后面的根部，对着刃尖倒一个小槽。这也是

钻头定中心和切削轻快的重要一点。注意在修磨刃尖倒角时，千万不能磨到主切削刃上，这样会使主切削刃的前角偏大，直接影响钻孔。

当然，磨钻头没有一定的定式，需要在实际操作中积累经验，通过比较、观察、反复试验，定会把钻头磨得更好