

# 硬质合金钨钢钻头销售 川业，钨钢刀具厂 泉州硬质合金钨钢钻头

产品名称	硬质合金钨钢钻头销售 川业，钨钢刀具厂 泉州硬质合金钨钢钻头
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

## 产品详情

合金钻头是中一种常见的合金制品，其特性是具备很高的强度和耐磨性能，硬质合金钨钢钻头生产厂家，由于硬质的合金钻头价钱较高，恰当应用硬质的合金钻头，保证用其所长，如何正确应用硬质的合金钻头？东莞市川业五金有限公司来给大家说说。

硬质的合金钻头可运用于数控车床，数控加工中心等输出功率大、钢度好的数控车床，硬质合金钨钢钻头销售，而且应确保尖刀颤动 $TIR < 0.02$ ，而摇臂钻床，全能铣等数控车床因为功率较小，主轴轴承精密程度差，非常容易造成硬质的合金钻头的初期崩损，应尽量减少。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

通过正确选择合适的硬质合金钻头，可以大大提高钻井效率，降低每孔加工成本，不同材质的硬质合金钻头硬度是怎么样的？东莞市川业五金有限公司来给大家说说。

1、YG3X (K01)硬度 91.5在钨钴钛合金中耐磨性好，适于铸铁有色金属及其合金，碎火钢，合金钢小切面的加工；

2、YG3 (K05)硬度 90.5 耐磨性仅次于YG3X，对冲击和震动较敏感，适于铸铁有色金属及其合金连续切削时的精车半精车，精车螺纹与扩孔；

3、YG6A(K10)硬度 91.5 属细颗粒合金，耐磨性好，适于冷硬铸铁，有色金属及其合金的半精加工，亦适于碎火钢合金钢的半精加工及精加工；

4、YG6 (K15K20)硬度 90耐磨性较高，抗冲击和震动比YG3X为好，适于铸铁，有色金属及合金，非金属材料中等切削速度的半精加工和精加工；

5、YG8 (K30)硬度 89.5使用强度高，抗冲击，抗震性较YG6好，但耐磨性和允许的切削速度较低，适于铸铁，有色金属及合金，非金属材料低速粗加工。

东莞市川业五金有限公司和各行业的用户在刀具的应用上积极配合，满足客户对加工效率提升和单位加工成本降低的需要，品质保证，快速发货，值得信赖！

硬质合金钻头是由一根完整的硬质合金棒材，利用5轴全自动加工磨制而成，刚性好，强度高，容易获得较高的钻孔精度，硬质合金钻头能适合较复杂材质的钻孔，硬质合金钨钢钻头公司，可选择较高的切削速度，有效减少崩刃，具有良好的耐磨性，多层几何切削刃，泉州硬质合金钨钢钻头，提高排屑性能，保持较小的切削阻力。

硬质合金钻头除常用的直角柄外，备有多种柄型，适合多种钻机、钻床配用，相比较可转位刀片式钻头，整体硬质合金钻头可修磨次数7~10次，硬质合金钻头选用要点加工零件前，先按零件的材质不同，使用机床，孔精度，成本等考虑，选择合适的硬质合金类型(P、M、K、S、N等)，其次按照钻削孔的精度及孔深度，选择不同的钻头尺寸及结构的钻头，如两刃、三刃、X型等;根据设备及产品精度选择不同的切削参数。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，欢迎来电咨询。

硬质合金钨钢钻头销售-川业，钨钢刀具厂-泉州硬质合金钨钢钻头由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东东莞的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。川业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！