

内冷孔钻头生产厂 川业，螺旋槽铰刀 怀化内冷孔钻头

产品名称	内冷孔钻头生产厂 川业，螺旋槽铰刀 怀化内冷孔钻头
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

通过正确选择合适的硬质合金钻头，内冷孔钻头公司，可以大大提高钻井效率，怀化内冷孔钻头，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个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！

硬质合金钻头使用工程种出现废料卡住怎么办？要保证磁力钻传动主轴里面的弹簧能够正常的伸缩，针对老机器有可能出现弹簧磨损，伸缩功能变低下，表现出来弹力不够，如果发生这样的情况，我们就需要把磁力钻拿到机修那里更换钻机弹簧，内冷孔钻头生产厂，从而使空心钻头不会出现卡废料的情况发生。

在使用空心钻头进行钻孔时，一定要加足冷却液，这样才能使钻头充分冷却是拍削更加顺畅，因为不充分的冷却会使钻头刃部发热，钻头法人会使铁削热膨胀从而卡住空心钻头，做好以上预防空心钻头出现废料卡住钻头取不出来的步骤后，还是出现了卡住的现象，我们应该及时的关机，停止机器的运转，用扳手松开机器主轴的固定空心钻头的螺丝，取出中心针以及空心钻头。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，内冷孔钻头厂，我们为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

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，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，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。

内冷孔钻头生产厂-川业，螺旋槽铰刀-怀化内冷孔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为客户提供“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”等业务，公司拥有“川业切削刀具”等品牌，专注于刀具、夹具等行业。，在东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。