

磁力钻批发，空心钻头批发，取芯钻头，进口磁力钻，钢板钻头，钢轨钻头

产品名称	磁力钻批发，空心钻头批发，取芯钻头，进口磁力钻，钢板钻头，钢轨钻头
公司名称	磁力钻王商贸有限公司
价格	120.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区风情大道中购大厦2-5层
联系电话	15382397215

产品详情

一、[空心钻头](#)的正确使用 空心钻头的安装方法：1. 直角柄：将柄端两平面对准钻机主轴上的两螺丝孔，用内六角反手拧紧稍留0.2-0.3mm的间隙，用手轻轻来回转运，确认内六角螺丝垂直于两平面后，用力拧紧螺丝。

2. 通用柄：将柄端圆孔对准钻机夹头内的钢珠装入即可。通用柄也可以用内六角螺丝固定，只要将内六角螺丝垂直拧在柄端平面上即可。

3. 四孔柄：将主柄上的保险环顺时针转到位，将柄端直接插入并小范围旋转直至钢珠进入圆孔即可。

1) 进给速度：进给速度一般是凭经验，从数值上讲一般0.08-0.12mm/转，或者0.6-1.0mm/秒，进给速度是在钻孔时比较关键的要素，不同的进给量可以形成不同的铁屑，不同的铁屑会使排屑性能产生变化

2) 定位：在需要钻孔的位置中心錾打一定位点或用合金针划上“十”字线，以确保钻孔位置的精度。注意，用中心錾打定位点时，请确保中心錾垂直于加工工件表面，以免影响切削料芯的顺利排出。

3) 开始钻孔：请调好合适的转速，开机前请确保钻机磁座底部干净，先打开磁座开关再打开电机开关，电机运转同时打开冷却液开关，当钻头接触钢板时，先缓慢进给，钻入约1-2mm后，再用正常速度进给。

4) 钻孔结束：关闭电机待主轴停止转动后，用铁钩除云缠绕在钻本体上的铁屑，再继续作业。

下列操作有助于减少或减缓钻头的磨损和断裂：

1. 在钻削钢件时，请保证充分的冷却量并使用金属切削液

2. 良好的钻杆钢性与导轨间隙能提高钻孔的精度及钻头的寿命

3. 请确保磁座与工件之间的平整与清洁
 4. 钻薄板时，要将工件加固，钻大型工件时，请保证工件的稳固
 5. 在钻孔开始与结束时，进给量应降低1/3
 6. 对钻削时出现大量细小粉末的材料，如铸铁、铸铜等，可以不使用冷却液，而采用压缩空气帮助排屑
 7. 请及时清除缠绕在钻体上的铁屑，以保证排屑顺畅
- ## 二：空心钻头的正确使用

常见问题的处理方法：

遇到卡芯的处理方法：使用非金属材料轻轻敲击钻体，或轻压料芯数次使其松动弹出，也可以取下钻头，轻轻敲击顶针，使其顶出。

刀具的磨损：在正常冷却下，当铁屑颜色出现蓝黑色时，需检查钻头刃部，当最大处磨损宽度在0.5mm时，建议修磨。

安全注意事项：

- 1、在操作时，请穿戴好工作服，安全眼镜、安全帽等;请不要穿戴松散的衣服和纱手套，以免发生危险。
- 2、为防止铁屑将手划伤，钻孔时请使用铁钩来清除铁屑。
- 3、使用前，请检查钻头是否有伤痕，如有伤痕请不要使用
- 4、如果钻头被卡住，请立即关闭电机
- 5、更换、拆卸钻头时，应确保设备电源处于断开状态
- 6、在钻头旋转时，请不要用手触摸，以免发生危险
- 7、钻头刃部非常坚硬，但也很脆，请小心保护，如果钻头崩刃会影响钻孔效果，也可引起钻头断裂。

除了空心钻头，[取芯钻头](#) [钢板钻头](#) [钢轨钻头](#) 等也可以参照这些方法！有其他问题，可以访问我们官网 <http://www.xflysb.com>