

圆头热熔钻平头热熔钻

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 圆头热熔钻平头热熔钻 |
| 公司名称 | 株洲市热钻工贸有限公司 |
| 价格 | 300.00/支 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 株洲市荷塘区新华东路73号 |
| 联系电话 | 0731-22960026 15886363786 |

产品详情

Fdrill热熔钻（热钻）的工作原理 热熔钻，改变了传统钻孔紧固工序的工艺，使得以往加工过程中的难题——薄板、薄管的攻牙紧固几秒钟就可以轻松解决。取代钻孔，取代焊接螺母，取代压铆螺母。热熔钻的钻头采用碳化钨材料，经过最先进热处理工艺，使钻头能在600度高温和1500-3000转/分钟的高速旋转状态下，保持高硬度、高耐磨性能，经受垂直的强挤压力。其工作原理：高速旋转的热熔钻（热钻）接触工件表面，与金属表面摩擦产生高温（600度）以上。热熔钻（热钻）快速进给产生压力，高温可以瞬间局部软化工件表面。热熔钻（热钻）挤压穿透的同时，把软化的金属部分拉伸成一个原来厚度3倍的金属衬套。高温软化不会改变金属材料的结构性能，整个过程只需要2-6秒。

在金属衬套作挤压工丝，螺牙成型。 挤压成型的螺牙可承受高强度的拉力和扭力。热熔钻（热钻）的超强优势：1、提高生产效率 快速钻孔，快速衬套成型，整个过程只需要2-6秒。成型衬套可直接挤压螺纹；取代生产工序繁琐的焊接螺母或者压铆螺母。2、提高产品质量 简化工艺流程，操作方便；孔位精度高；挤压所得螺牙具有高强度抗拉力和抗扭力。3、降低生产成本 操作简便容易掌握，无需添置设备，取代昂贵的焊接工序。4、清洁环保，不带屑。5、节约材料。

热钻的功能：

开创薄壁金属衬套成型、挤压螺纹新工艺；提高产品质量，提高生产效率，降低生产成本。

热钻（热熔钻）适用工件孔径：直径1.8-32mm；热钻（热熔钻）适用工件厚度：0.8-12mm；

热钻（热熔钻）适用工件材料：铁、合金、不锈钢、黄铜、紫铜、铝合金等金属；热钻（热熔钻）适用产品范围：金属家具、金属门窗、金属货架、五金建材、汽车配件、健身器材、医疗器材、热交换系统、空调管道、压力容器、分水器、灯饰等。热熔钻的规格：

根据需要钻穿工件的厚度，热熔钻有两种长度规格：短钻：适用于穿透工件厚度在0.8mm-3mm 长钻：

适用于穿透工件厚度大于3mm-12mm 根据工件在热钻穿透后的表面要求， [热熔钻](#)有两种规格：

圆头热熔钻（或标准热熔钻）：热钻穿透工件拉伸成形衬套的同时在工件表面形成一个凸环

平口型热熔钻：热钻穿透工件拉伸形成衬套的同时把工件表面凸环切掉，使工件表面平滑