

# 东莞 直径 0.5-50MM 长100-500 加长钻头 品质优良

产品名称	东莞 直径 0.5-50MM 长100-500 加长钻头 品质优良
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	2.00/个
规格参数	加工定制:是 是否标准件:标准件 品牌:wg
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

## 产品详情

### 一:加长钻头概述

钻头是应用最广的孔加工刀具。通常直径范围为0.25 ~ 80毫米。它主要由钻头工作部分和柄部构成。

工作部分有两条螺旋形的沟槽，形似麻花，因而得名。为了减小钻孔时导向部分与孔壁间的摩擦，麻花钻自钻尖向柄部方向逐渐减小直径呈倒锥状。麻花钻的螺旋角主要影响切削刃上前角的大小、刃瓣强度和排屑性能，通常为 $25^{\circ} \sim 32^{\circ}$ 。螺旋形沟槽可用铣削、磨削、热轧或热挤压等方法加工，钻头的前端经刃磨后形成切削部分。标准麻花钻的切削部分顶角为 $118^{\circ}$ ，横刃斜角为 $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$ ，后角为 $8^{\circ} \sim 20^{\circ}$ 。

麻花钻的柄部形式有直柄和锥柄两种，加工时前者夹在钻夹头中，后者插在机床主轴或尾座的锥孔中。

一般麻花钻用高速钢制造。

### 二:加长钻头刃磨技巧

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。这里是指钻头轴心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 $10^{\circ}$ - $14^{\circ}$ ，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。

如有条件建议购买钻头修磨机,其工作效率更高,修磨质量更好.

## 三:加长钻头工作安全规程

- 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。

"东莞低价直销 直径 0.5-50MM 长100-500 加长钻头 品质优良"的是否进口为否，加工定制是是，材质为高速钢，型号是 1.0-50MM，直径为2，标准编号是GB10944-1992，是否标准件为标准件，类别是直柄麻花钻，品牌为WG，样品或现货是样品，产品种类为钻头