

台湾SUS苏氏直柄麻花钻头

产品名称	台湾SUS苏氏直柄麻花钻头
公司名称	昆山市玉山镇攻铣钻五金商行
价格	1850.00/个
规格参数	品牌:SUS/苏氏 型号:直柄 类别:直柄麻花钻
公司地址	江苏 昆山市 江苏省玉山镇水秀南路1163号
联系电话	051257115679 18962421695

产品详情

商品参数			
商品名称：	苏氏钻头	商品型号：	苏氏钻头
材质：	高速钢	类别：	直柄麻花钻
直径：	1.0-13.0 (mm)	全长：	26-102 (mm)
产地：	台湾	诚招代理商：	产品质量高，诚招

苏氏d101直柄麻花钻头报价

公制				公制点钻			
直径mm	单价	直径mm	单价	直径mm	单价	直径mm	单价
0.2	45.00	7.1-7.5	27.00	0.45	22.50	2.25	8.00
0.3	27.50	7.6-8.0	30.00	0.55	18.80	2.35	8.00
0.4	22.50	8.1-8.5	35.00	0.65	15.00	2.45	8.00
0.5	18.80	8.6-9.0	38.00	0.75	12.50	2.55	8.00
0.6	15.00	9.1-9.5	45.00	0.85	9.50	2.65	8.00

0.7	12.50	9.6-10.0	48.00	0.95	9.50	2.75	8
0.8	9.50	10.0-10.5	58.00	1.05	8.80	2.85	8
0.9	9.50	10.6-11.0	60.00	1.15	8.80	2.95	8
1.0	8.80	11.1-11.5	70.00	1.25	8.80	3.05	8
1.1-3.0	8.00	11.6-12.0	75.00	1.35	8.80	3.15	9
3.1-3.5	8.50	12.1-12.5	83.00	1.45	8.80	3.25	9
3.6-4.0	9.50	12.6-13.0	85.00	1.55	8.80	3.35	9
4.1-4.5	11.30	欢迎订购		1.65	8.80	3.45	9
4.6-5.0	13.00			1.75	8.80	3.55	9
5.1-5.5	15.00	公制点钻		1.85	8.80	3.65	9
5.6-6.0	18.00			1.95	8.80	3.75	9
6.1-6.5	20.00	0.25	45.00	2.05	8.80	3.85	9
6.6-7.0	23.00	0.35	27.50	2.15	8.80	3.95	9

苏氏(sus-n)诺氏(1/2柄)钻咀

直径	单价		直径	单价		直径	单价		直径	单价
13.0	110.00		18.5	205.00		24.00	350.00		29.5	6
13.5	118.00		19.0	213.00		24.5	413.00		30.0	6
14.0	120.00		19.5	223.00		25.00	413.00		31.0	6
14.5	135.00		20.0	243.00		25.5	440.00		33.0	9
15.0	140.00		20.5	275.00		26.00	440.00		34.0	1
15.5	150.00		21.00	275.00		26.5	468.00		35.0	1
16.0	155.00		21.5	300.00		27.0	468.00		36.0	1
16.5	168.00		22.00	300.00		27.5	523.00		37.0	1
17.0	178.00		22.5	325.00		28.0	523.00		38.0	1
17.5	190.00		23.00	325.00		28.5	578.00			
18.0	195.00		23.5	350.00		29.0	578.00			

规格齐全,大量现货,质量保证,送货快速,欢迎订购

(请仔细看完, 否则我们视为您同意以下交易规则)

1：亲！收到货时，请当面验货，检查数量，如有缺损或少货，请第一时间与客服沟通协商。2：收货时请买家亲自签收，如遇货物外包装有所挤压破损，拒收退回，我们可以找快递公司索赔；如有挤压破损您签收了，产品无法使用，此时我们无法找快递公司索赔，本店也不

再承担责任，为了双方的利益请您尽量配合我们，谢谢！3：产品发货前已经进行全部功能的检测，请买家们放心。如发生质量问题，按下列保修条款处理：a：因网络销售，利润微薄，收货7日内有质量问题，本店包来回运费换产品。7日后产品故障保修产生的来回运费由用户负担，产品免费保修，利润微薄请理解。b：收货后7日内如有质量问题需要退换的流程如下：买家先将问题产品快递寄回，先垫付运费，所用运费通过支付宝转帐给你。（请勿到付，到付是先付的两倍之多。），我们

收到会尽快寄出新产品。c：为了大家即时收到返修商品，返修时请您务必将您返修原因、回程运费、返修后收件详细地址电话等注明在返货里面。

昆山市玉山镇攻铣钻五金商行成立于二零一一年五月，公司位于江苏昆山。我司为台湾苏氏精密工具股份有限公司授权的sus钻头代理加盟sus苏氏钻头 日本三菱刀片、日立刀片；joran丹麦合金钻、amawa丝攻；日本okazaki绞刀；台湾lv钨钢铣刀；美国lw钨钢铣刀；台湾sus左钻；台湾ok中心钻；台湾hkf钨钢铣刀；日本nachi盘锯的带；西德h+s精密垫片在中国大陆地区特级总代理商。我们的客户主要集中于日资、台资等外资企业。经过公司同仁多年不懈的努力，我们赢得了业内人士的充分肯定与广大客户的广泛支持，在各地区均有良好的信誉。我司专注全力推广。专卖sus系列刀具产品，库存量大，规格齐全。我司确保所售出的每一款sus产品均为台湾苏氏公司原厂真品，严厉打击sus假货!!!同时为了广大客户的利益，我司积极配合台湾苏氏精密工具股份有限公司开展sus产品假货免费鉴别活动，从而净化市场。承蒙您的垂询，万分感谢!!!

联系人：钮湘渊联系方式：18962421695旺旺咨询：

一、 钻头的材料及种类1. 钻头是一种旋转而头端有切削能力的工具，一般以碳钢sk，或高速钢skh2，skh3等材料经铣制或滚制再经淬火，回火热处理后磨制而成，用于金属或其它材料上之钻孔加工，它的使用范围极广，可运用于钻床、车床、铣床、手电钻等工具机上使用。2. 钻头种类a.依构造分类(1).整体式钻头：钻顶、钻身、钻柄由同一材料整体制造而成。(2).端焊式钻头，钻顶部位由碳化物焊接而成。b . 依钻柄分类(1).直柄钻头：钻头直径于 13.0 mm以下，皆采用直柄。(2).锥柄钻头：钻头柄为锥度状，一般其锥度均采用莫氏锥度。c . 依用途分类(1).中心钻头：一般用于钻孔前打中心点用，前端锥面有60°，75°，90°等，车床作业时为了用尾座支，持应该用60°中心钻与车床尾座顶心60°相配合。(2).麻花钻头：为工业制造上使用最广泛的一种钻头，我们一般使用的就是麻花钻头。(3).超硬钻头：钻身之前端或全部以超硬合金刀具材料制成，使用于加工材料之钻孔加工。(4).油孔钻头：钻身有两道小孔，切削剂经此小孔到达切刃部份，以带走热量及切屑，使用此钻头一般工作物旋转，而钻头静止(5).深孔钻头：最早用于枪管及石包管之钻孔加工，又称为枪管钻头。深孔钻头为一直槽型，在一圆管中切除四分之一强的部份以产生刃口排屑(6). 钻头铰刀：为了大量生产之需要，其前端为钻头，后端为铰刀，钻头直径与铰刀直径只差铰孔之裕留量，也有钻头于螺攻丝混合使用，故又称为混合钻头。(7). 锥度钻头：当加工模具进料口时，可使用锥度钻头。(8). 圆柱孔钻头：我们称其为沉头铣刀，此种钻头前端有一直径较小之部分称为道杆。(9).圆锥孔钻头：为钻削圆锥孔之用，其前端角度有90°，60°等各种，我们使用的倒角刀就是圆锥孔钻头的一种。(10).三角钻头：一种电钻所使用之钻头，其钻柄制成三角形之面，使夹头可确实固定钻头。

二、 工件的材料与钻顶角的选用 由于被切削材料的性质及加工形状不同，为了增强钻削

效率及刀具寿命,以其达到更好的钻削效果,因此不同的工件材料要选用适当的钻顶角。

三、 研磨钻头应注意事项1. 钻顶角应依工件材料之性质选择适当之角度;2. 两切卫之长度和与轴所夹之角度必须相等;3. 研磨钻头时,应防止因高温而软化,研磨时应随时注意冷却;4. 研磨钻头时,一手持钻头前端且微靠着研轮之挟持架上,另一手握持钻头柄端,握持之力不可太大;5. 握持钻头,使其中心线与砂轮成约成 30° ;6. 研磨钻唇间隙角时,将钻头保持水平,然后将柄端稍微下降慢慢加压,钻柄慢慢下降,而磨利成 钻唇间隙角。

四、 研磨钻头不当之影响1.若钻头的切边与钻轴所夹的角度相等,但切边不相等时,则表示静点偏位,钻削时将引起摆动,扩大孔径;2.若钻轴至两切边所夹的角度不相等,钻削时仅单边切削,钻头容易钝化;3.若钻头无间隙角时,则切边不能正常切削,压力加大,即可能折断钻头

五、 钻削速度理论公式为: $cs = dn/1000$

cs:钻削速度m/min d:工件直径 mm

n:钻床主轴每分钟回转数rpm最适当的切速,主要受材料的硬度及韧性而定,硬度愈高,韧性越大者,切速宜低,钻头越小则主轴回转速度应越高,钻头越大,则转速愈低。

六、 钻头的保养与维护及钻孔注意事项1. 钻头使用后,应立即检查有无破损,钝化等不良情形若有应立即加以研磨、修整;2. 存放时,钻头应对号入座,则以后取用时,方便省时,节省了再寻找钻头之时间3. 钻通孔时,当钻头即将钻穿之瞬间,扭力最大,故此时需较轻压力慢进刀,以避免钻头因受力过大而扭断;4. 钻孔前必须先打中心点其目的为容纳静,点避免钻头静点触底,可导引钻头在正确的钻孔位置上;5. 钻孔时,应充分使用切削剂且注意排屑;6. 钻交叉孔时,应先行钻大直径孔,再钻小孔径;7. 钻头钻削时,破碎或突然停止的现象,可能是进刀太快,磨利或钻孔时急冷急热之原故;8. 钻削使钻头中心裂开,可能是钻唇间隙角太小,进刀太快钻头钝化,压力太大,缺乏冷却剂,钻头或工件夹置不良所致;9. 钻削时钻头折断,可能是钻唇间隙角太小或钻削速度太高,进刀大或钻头已钝化又继续加压切削等所致;10. 钻削时切边破裂,可能是工件材料中有硬点砂眼或进刀太快,钻削速度选择不当,钻削时无加切削剂所致;11. 钻唇及切边破裂,可能是进刀太快或钻唇间隙角太小等原因; 12. 钻削所钻出之孔径太大,可能是两切边不等长或两钻顶半角不相等静点偏离,主轴同心度差等原因所致;13. 钻削时仅排出一条切屑,可能是两切边不等长或钻顶半角不相等的原故;14. 钻削时发出吱吱叫之声音,可能是孔不直或钻头钝化等所致;15. 钻削时切屑性质产生异常变化可能是切边已钝化解或破碎等所致。

本产品的品牌是SUS/苏氏,型号是直柄,类别是直柄麻花钻,材质是高速钢,是否进口是是,是否标准件是标准件,加工定制是是,规格(直径*全长)是1.0-13.0,产品种类是钻头