

代理上工锥柄钻头21-21.9mm特价 齿轮滚刀.磨前滚刀

产品名称	代理上工锥柄钻头21-21.9mm特价 齿轮滚刀.磨前滚刀
公司名称	济南哈量工具机电有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:shanggong/上工 型号:20-20.9mm 类别:锥柄麻花钻
公司地址	济南天桥区历山北路188号国际五金城D-701
联系电话	86-053188635255/88635257 15725101510

产品详情

锥柄麻花钻的钻削

a、确定进给速度：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

b、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。

c、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

d、钻孔结束：关闭电机待主轴1、确定进给速度：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

锥柄麻花钻的钻头安装

缓慢起吊钻头箱体，将钻头箱体的四个支腿对应放入钻机转盘的四个孔内，根据钻头的规格选用相应的钻头盒芯板，起吊钻头盒芯板放入钻头箱体内然后将要安装的钻头凹槽与钻头盒芯板的凸尖对应，将钻头放入钻头盒内，钻头即卡放在转盘心。然后依次旋上钻头连接螺母钻杆。

公司主要代理特价批发以下品牌刀具:瑞典：山特维克、山高德国:瓦尔特、钴领韩国：特固克、克洛伊美国：肯纳以色列：伊斯卡、瓦格斯日本：京瓷、三菱、东芝、住友、大昭和台湾:德克、益詮、正河源、使丹迪、安威、三禄、耐久国内品牌:株洲钻石、上工、哈工、哈量、汉江、成都荣格、数控刀具及配件。欢迎选购，量大优惠!!!

qq:2851163912 联系人:申秀荣 电话：15725101510

本产品的品牌是shanggong/上工，型号是20-20.9mm，类别是锥柄麻花钻，材质是不锈钢，加工定制是是，规格（直径*全长）是20-20.9mm