泰兴一汽非标定制汽油发动机生产专用直柄麻花钻厂家

产品名称	泰兴一汽非标定制汽油发动机生产专用直柄麻花钻厂家
公司名称	泰兴市金城工具厂
价格	18.00/支
规格参数	品牌:锐力 涂层:巴尔查斯 产地:江苏
公司地址	泰兴市江平北路44号
联系电话	15961001112

产品详情

长春一汽非标定制汽油发动机生产专用硬质合金直柄麻花钻厂家工作部分有两条螺旋形的沟槽，形似麻花。它是一种具有良好韧性，较高的耐磨型的高效率，高寿命，高质量的钻孔工具。通常直径范围为0.25～80毫米，主要由工作部分和柄部构成。

直柄麻花钻特点：

1、相对于高速钢材料麻花钻硬质合金更加脆，主要用于加工铸铁件、不锈钢及难加工材料的孔加工等；

2、一般直径在13mm以下，制造成本低；

3、应用最广的孔加工刀具，适应能力强；

4、定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；

5、适用于加工系统刚性优异的场合。

6、切削液：软化液、切削油。

麻花钻按其功能的不同分为三部分：

1、钻体 钻头的工作部分。由切削部分（即钻尖）和导向部分组成。

2、钻颈 位于刀体和钻柄之间的过渡部分。通常用作砂轮退刀用的空刀槽。

3、钻柄钻头上供装夹用的部分，并用以传递钻孔所需的动力（转矩和轴向力）。

直柄麻花钻生产工艺特点：

1、为了减小钻孔时导向部分与孔壁间的摩擦，直柄麻花钻自钻尖向柄部方向逐渐减小直径呈倒锥状。直柄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°～32°。

2、一般直柄麻花钻用高速钢制造。镶焊硬质合金刀片或齿冠的直柄麻花钻适于加工铸铁、淬硬钢和非金属材料等，整体硬质合金小直柄麻花钻用于加工仪表零件和印刷线路板等。

3、直柄麻花钻的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。标准直柄麻花钻的切削部分顶角为118，横刃斜角为40°～60°,后角为8°～20°。

主要用途：

汽车、摩托车发东西制造商，航空工业，压缩机，缝纫机，化油器，普通车床，数控车床等。

被加工材料：

1、纯铝、铝合金等各类有色金属，非金属材料；

2、灰口铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁等脆性材料。

长春一汽非标定制汽油发动机生产专用硬质合金直柄麻花钻厂家使用注意和保养

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。

欢迎选购泰兴金城工具厂的直柄麻花钻，我们的宗旨是“ 金城所制，金石为开 ”，为您提供优质的物美价优的刀具产品。

主要供货合作商：

奇瑞汽车股份有限公司

东风悦达起亚汽车有限公司

一汽解放路汽车有限公司无锡柴油机厂

一拖（姜堰）动力机械有限公司

中国重汽集团公司

山东时风集团公司