

泰兴一汽四环发动机生产专用非标硬质合金麻花钻厂家

产品名称	泰兴一汽四环发动机生产专用非标硬质合金麻花钻厂家
公司名称	泰兴市金城工具厂
价格	12.00/支
规格参数	品牌:锐力 涂层:巴尔查斯涂层
公司地址	泰兴市江平北路44号
联系电话	15961001112

产品详情

直柄麻花钻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 $25^{\circ} \sim 32^{\circ}$ 。
- 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 $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$ ，后角为 $8^{\circ} \sim 20^{\circ}$ 。

主要用途：

汽车、摩托车发动机制造商，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。

直柄麻花钻使用注意和保养

- 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