

【厂价】47上工牌高速钢不带护锥172老标准复合或A型中心钻

产品名称	【厂价】47上工牌高速钢不带护锥172老标准复合或A型中心钻
公司名称	上海齐扬贸易有限公司
价格	12.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:172老标准或A型中心钻
公司地址	中国 上海市青浦区 上海市青浦区
联系电话	86 021 66120009 18721133881

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	172老标准或A型中心钻	是否进口	否
品牌	上工	型号	172老标准或A型中心钻
材质	高速钢	类别	中心钻
直径	见详细说明 (mm)	全长	见详细说明 (mm)
是否库存	库存	是否批发	批发

“上 工”不带护锥复合中心钻

标准：172老标准或a型中心钻

材料：hss

172老标准技术参数及价格（不含税）单位：mm

规格d (js12)	d1 (h10)	i	i1	价格 (元)
0.50	2	30	0.7	12
0.70	3	35	1.0	12
1.00	4	35	1.5	5.3
1.50	5	40	2.0	5.3
2.00	6	45	3.0	5.3

2w (螺旋槽)				5.8
2.50	8	50	3.5	7.5
3.00	10	55	4.0	8.2
4.00	12	60	5.0	14
5.00	14	70	6.5	20
6.00	16	80	8.0	28

a型中心钻技术参数及价格 (不含税)

规格d (k12)	d1 (h9)	l	l1	价格 (元/支)
(0.50)	3.15	31.5	0.8	12
(0.63)	3.15	31.5	0.9	12
(0.80)	3.15	31.5	1.1	12
1.00	3.15	31.5	1.3	5.3
(1.25)	3.15	31.5	1.6	5.3
1.60	4.0	35.5	2.0	5.3
2.00	5.0	40	2.5	5.3
2w (螺旋槽)				5.8
2.50	6.3	45	3.1	6.4
3.15	8.0	50	3.9	7.8
4.00	10.0	56	5.0	13
(5.00)	12.5	63	6.3	18
6.30	16	71	8.0	27

注：1、标记示例：172老标准 $\varnothing 2.5$ ，或a2.5；2、照片为示意图，实际形状以实物为准。3、因市场价格经常波动，实际价格以电话沟通为准。

一、齐扬公司介绍：上海齐扬贸易有限公司<http://shqiyang518.cn.alibaba.com>是一家专业经营刀具、量具、量仪、加工工具（包括五金工具）、机床附件等产品的经销批发有限责任公司(自然人投资或控股)。是由当代优秀大学生发起，由众多专家、教授、高级工程师及一批热血青年学子组建的贸易型企业，集国内外相关产品市场信息及其制造资源，旨在为客户提供物美价廉的适用产品。我们的经营理念是“诚信经营，追求卓越。”以顾客的满意为我们的目标，以良好的信誉滋养企业。公司已和许多有实力有信誉的国内外明星企业建立起了长期稳定的合作关系。经销的产品大都是经过公司严格筛选，有品牌、口碑好，质量可靠，客户信赖的产品。产品规格品种齐全、价格合理。我们重视客户买到最适用的产品，把最大的利益回馈给客户。公司重合同、守信用、实力雄厚，保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销为原则，赢得了广大客户的信任。我们对客户的承诺是：永远不卖假货，永远不欺骗顾客，把客户当作我们的合作伙伴，把客户当作我们的朋友，让真实可靠的产品替我们扬名，让真实可靠、价廉物美的产品替我们传递对顾客的支持力量和深情厚谊。我们追求永续经营，长期合作，共同发展，同为人类美好生活的创造者。我们坚信“诚信通天下！！！”

二、上工产品介绍：上海工具厂有限公司具有50多年专业生产各类刀具的历史，主要产品有孔加工刀具、螺纹刀具、硬质合金刀具、涂层刀具、超硬刀具、齿轮刀具、铣铰刀具、拉削刀具、刀柄刀杆和量具等十大类产品。1996年通过iso9001质量体系认证，公司的直柄麻花钻和锥柄麻花钻曾获国家优质产品金质奖，盘形插齿刀获国家优质产品银质奖；另有大锯片、小模数滚刀等11个产品获原机电部和上海市优质产品称号。“上工”商标被评为上海市著名商标。数控刀具（孔加工刀具）被评为中国名牌产品。上工牌钻头、丝锥自1997年以来连续被评为上海市名牌产品，硬质合金刀具2004年被评为上海市名牌产

品。

三、产品使用及保养：刀具产品是机械制造工厂生产中的主要工具，它体积小、价值高、刃口娇嫩、容易受到破坏，因此在使用中要特别加以爱护。1、储存和保管时要封好油，用油纸包好，以防止锈蚀，有盒子的要用盒子装好，在通风干燥场所摆放整齐，并做好标识；2、领用时由专业人士亲自签字认领，领用后要轻拿轻放，不可抛掷扔摔，更不可用物品搞打，摆放要稳妥，以防摔坏；3、安装时要先把机床准备好，工件装夹好，再将刀具装上，并按要求对准、调好刀具，再夹紧；4、最后再试切，试切后要用相应可靠的量具检测，以免造成误导，确认无误后再进行正常加工切削。