

# 大钻具销售 大钻具 凯特钻具

产品名称	大钻具销售 大钻具 凯特钻具
公司名称	大同凯特钻具经销部
价格	面议
规格参数	
公司地址	大同五金机电城A1-002
联系电话	17735264390

## 产品详情

大钻具分享钻头钻孔如何维护

大钻具分享钻头钻孔如何维护

大钻具同属钻头的一种，那么钻头钻孔如何维护呢？

- 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，扭力大，故此时需较轻压力慢进刀，大钻具，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，应充分使用切削齐且注意排屑；
- 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，缺乏冷却齐，大钻具哪家规模大，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，大钻具销售，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的原因；

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。

## 大钻具高性能切削齿的发展

### 大钻具高性能切削齿的发展

大钻具经过近30年的发展，另一趋势就是研究新型高性能大钻具切削齿，

主要从以下3个方面入手：

一，提高金刚石复合片自身工作性能和寿命指标（提高磨耗比、表面粗糙度、抗冲击性）和提高工艺性能指标（热稳定性），表现为出现许多高磨耗比、高耐热性、高抗冲击性复合片、抛光片、镜面片等；

二，改变金刚石复合片的结构，表现为加厚金刚石复合片和非平面交界面型结构金刚石复合片的出现；

三、改变金刚石复合片的外型，如模型齿、矩形齿、球头齿等的出现。

## 国内大钻具厂凭什么占据主导地位？

大钻具生产的产品在国内市场占据主导地位，是什么原因成就了这种显现呢？今天就从以下三个方面为广大客户分析以下：

### 1、金刚石复合片钻头质量

国内的大钻具厂虽然起步晚，但从一开始借鉴了国外金刚石复合片钻头厂的经验，如今一些金刚石复合片钻头厂的质量现已渐渐超出国外的商品。并且我们国内的大型金刚石钻头生产厂就有许多，质优价廉的商品深受客户的喜爱！

### 2、金刚石复合片钻头的价格优势

虽然国外产品的质量过硬，但是客户也高额的费用头疼。国外的金刚石复合片钻头价格通常是国内

金刚石复合片价格的几倍，单从这一方面来说，大钻具厂家直销，我们国内的金刚石复合片钻头价格仍然是有优势的。

### 3、金刚石复合片钻头的售后服务

国内使用金刚石复合片钻头的客户如果在实际的使用当中遇到复杂岩层的话可以方便快捷的找到国内的金刚石复合片钻头厂来共同解决，制定方案，而用国外的金刚石复合片钻头厂的话手续就比较繁琐，并且用的时间也要比国内的长的多。

以上三点就是为什么国内金刚石复合片钻头占据主导地位的重要原因。

大钻具销售-大钻具-凯特钻具(查看)由大同凯特钻具经销部提供。大同凯特钻具经销部(www.dtktzj.com)是一家从事“截齿，采煤机截齿，挖掘机截齿，金刚石钻头”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“凯特”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使凯特钻具在采掘设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司(www.dtktzj.com)还是从事山西截齿，大同采煤机截齿，内蒙挖掘机截齿的厂家，欢迎来电咨询。