

# 天津不锈钢钻头 钻头 天津比格斯五金

产品名称	天津不锈钢钻头 钻头 天津比格斯五金
公司名称	天津比格斯五金工具贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区麦迪逊广场1号楼1门402室
联系电话	18622003421

## 产品详情

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头产品的经销批发的外资企业。

不同颜色的钻头有什么区别

高品质的全磨制高速钢钻头经常以白色出现，当然，轧制钻头也可以通过精磨外圆而实现白色，之所以说是高品质，钻头，除材料本身外，对磨制过程中质量控制也相当严格，刀具表面不会出现烧到。黑色是经过氮化处理过的钻头，是将刀具成品放置于氨水和水蒸气的混合体中，经过540-560C°保温处理后，提高刀具耐用度的一种化学方法。目前市场上的黑色钻头，大多只是做到颜色是黑色（为了掩盖刀具表面的烧到或黑皮），但实际使用效果并未得到有效提升。

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头产品的经销批发的外资企业。

钻头的选择：

孔的直径、深度以及公差要求

不同类型的钻头满足不同直径范围的钻孔，

不同类型的钻头，制孔精度也存在差异。

比如：

整体硬质合金钻头的钻孔公差为 IT7-9级；

机夹钻尖式钻头的钻孔公差为 IT8-10级；

机夹刀片式钻头的钻孔公差为 IT11-13级。

各类钻头对于孔的形位公差以及粗糙度，也存在差异，

可从各厂商样本上了解详细差异。

钻头的柄部形式，也会影响钻孔精度。

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头等产品的经销批发的外资企业。

钻头的选择：

工件材料及加工工况

钻孔时，钻头埋入工件，天津钻头，切屑控制非常重要。

不同的工件材质产生不同类型的切屑，需要采用不同类型的钻头。

机床是否有充足的内冷供应，也决定了钻头的选择。

比如：

在无内冷供应、转速较低、刚性较差的摇臂钻上钻孔，天津不锈钢钻头，应该选择韧性较好的高速钢钻头；

在内冷供应良好、转速较高、刚性较好的数控设备上钻孔，应该选择硬质合金钻头，或者机夹式钻头；

同样是带有内部冷却供应的机床，较大压力、流量的内冷供应，肯定更加适合选择带有直槽设计的钻头，整体式直槽钻，天津麻花钻头，或者直槽的机夹式钻头。

顺便插一句，现代的硬质合金钻头与传统的高速钢钻头，还有一个重要区别是，横刃的设计完全不同。

硬质合金钻头一般不采用横刃设计。

也因为无横刃设计，大部分硬质合金钻头进行钻削时，无须中心钻的定心加工。

天津不锈钢钻头-钻头-天津比格斯五金(查看)由天津比格斯五金工具贸易有限公司提供。行路致远，砥砺前行。天津比格斯五金工具贸易有限公司 ( [www.bigckorea.com](http://www.bigckorea.com) ) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!