

金刚石钻头价格 比格斯 福建金刚石钻头

产品名称	金刚石钻头价格 比格斯 福建金刚石钻头
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11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。

钻头的选择：

工件材料及加工工况

钻孔时，钻头埋入工件，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，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，或者直槽的机夹式钻头。

顺便插一句，福建金刚石钻头，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。

钻头的刃磨方法

重新刃磨钻头时，使用钻头刃磨专用机床或万能工具磨床，金刚石钻头厂家，这对保证钻头使用寿命和加工精度非常重要。如原来的钻型加工状态良好，可按原钻型重磨；如原钻型有缺陷，可按使用目的适当改进后面形状和进行横刃修磨。

刃磨时应注意以下几点：

- 1.防止过热，避免降低钻头硬度；
- 2.应将钻头上的损伤(尤其是刃带棱面部位的损伤)全部除去；
- 3.钻型应对称；
- 4.刃磨中注意不要碰伤刃口，并应除去刃磨后的毛刺；
- 5.对于硬质合金钻头，刃磨形状对钻头性能影响很大，出厂时的钻型是经科学设计、反复试验得出的较佳钻型，因此重新刃磨时一般应保持原刃型。

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。

钻头需重新刃磨的判别标准为：

- 1.切削刃刃口、横刃、刃带棱面的磨损量；
- 2.被加工孔的尺寸精度及表面粗糙度；
- 3.切屑的颜色、形状；
- 4.切削抗力(主轴电流、噪音、振动等间接值)；
- 5.加工数量等。

实际使用中应根据具体情况，从上述指标中确定准确、方便的判别标准。采用磨损量作为判别标准时，应找出经济性较好的较佳重磨期。由于主要刃磨部位为头部后面和横刃，如钻头磨损量过大，刃磨耗时多，磨削量大，金刚石钻头生产厂家，可重磨次数减少(刀具的总使用寿命=重磨后的刀具寿命×可重磨次数)，反而会缩短钻头的总使用寿命；采用被加工孔的尺寸精度作为判别标准时，应用柱规或限规检查孔的切扩量、不直度等，一旦超过控制值，应马上重新刃磨；采用切削抗力作为判别标准时，可采用超过所设界限值(如主轴电流)立即自动停机等办法；采用加工数量限度管理时，应综合上述判别内容，设定判别标准。

金刚石钻头价格-比格斯(在线咨询)-福建金刚石钻头由天津比格斯五金工具贸易有限公司提供。天津比格斯五金工具贸易有限公司(www.bigckorea.com)为客户提供“数控刀具,机床配件”等业务，公司拥有“比格斯”等品牌。专注于刀具、夹具等行业，在天津天津市有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张工。