

比格斯五金 金刚石钻头生产厂家 天津金刚石钻头

产品名称	比格斯五金 金刚石钻头生产厂家 天津金刚石钻头
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。

钻头的基础使用常识

- 1、钻头应装在pe制的包装盒里，天津金刚石钻头，避免振动相互碰撞。
- 2、使用时，从包装盒里取出钻头应即装到主轴的弹簧夹头里或自动更换钻头的刀具库里。用完随即放回包装盒里。
- 3、测量钻头直径要用工具显微镜等非接触式测量仪器，避免切削刃与机械式测量仪接触而被碰伤。

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。

钻头应用问题/措施钻尖磨损

原因：

- 1.工件在钻头钻入力作用下工件会向下移动，金刚石钻头生产厂家，钻头钻通后弹回.
- 2.机床刚性不足.
- 3.钻头材料不够结实.
- 4.钻头跳动太大.
- 5.夹持刚性不够，钻头滑动.

措施：

- 1.降低切削速度.
- 2.增加进给量
- 3.调整冷却方向（内冷）
- 4.增加一倒角
- 5.检查并调整好钻头的同轴度.
- 6.检查后角是否合理.

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。

钻头通常有两个主切削刃，加工时，钻头在回转的同时进行切削。钻头的前角由中心轴线至外缘越来越大，越接近外圆部分钻头的切削速度越高，向中心切削速度递减，钻头的旋转中心切削速度为零。钻头的横刃位于回转中心轴线附近，金刚石钻头厂家，横刃的副前角较大，金刚石钻头定做，无容屑空间，切削速度低，因而会产生较大的轴向抗力。如果将横刃刃口修磨成DIN1414中的A型或C型，中心轴线附近的切削刃为正前角，则可减小切削抗力，显著提高切削性能。

根据工件形状、材料、结构、功能等的不同，钻头可分为很多种类，例如高速钢钻头（麻花钻、群钻、扁钻）、整体硬质合金钻头、可转位浅孔钻、深孔钻、套料钻和可换头钻头等。

比格斯五金(图)-金刚石钻头生产厂家-天津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）是天津 天津市,刀具、夹具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在比格斯领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创比格斯更加美好的未来。