

金刚石钻头厂家 金刚石钻头 天津比格斯五金

产品名称	金刚石钻头厂家 金刚石钻头 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。

钻头的选择：

加工效率

不同类型的钻头，加工效率存在差异。

比如：

台阶钻，甚至是复合孔口倒角的非标钻头，肯定比单一直径的标准钻头效率高的多；

整体式钻头，因为钻尖设计为对称形，进给量计算时肯定优于非对称设计的机夹刀片式钻头。

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：断刀

原因：

- 1.钻头螺旋槽被切屑堵住，没有及时将切削排出.
- 2.孔快钻透（钻穿）时，没有减小进给量或变机动为手动进给.
- 3.钻黄铜一类软金属时，金刚石钻头生产商，钻头后角太大，金刚石钻头厂家，前角又没修磨，致使钻头自动旋进.
- 4.钻刃修磨过于锋利，金刚石钻头，产生崩刃现象，而没能迅速退刀.

措施：

- 1.缩短更换刀具的周期.
- 2.完善安装固定，比如增加支撑面积，增大夹持力.
- 3.检查主轴轴承和滑动槽.
- 4.使用高精度刀柄，如液压刀柄.
- 5.使用韧性更强的材料.

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，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。

金刚石钻头厂家-金刚石钻头-天津比格斯五金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。