

批发韩国养志圆YG-1切削工具 加长钻头【钻咀】

产品名称	批发韩国养志圆YG-1切削工具 加长钻头【钻咀】
公司名称	大连志达精密工具有限公司
价格	4.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:D1104
公司地址	辽宁省大连经济技术开发区金马路432号
联系电话	15040538808 18641149195

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	D1104	是否进口	是
品牌	YG YG-1	型号	加长钻咀
材质	高速钢	类别	直柄麻花钻
直径	M1.00---M16.00 (mm)	全长	56---227 (mm)
是否库存	库存	是否批发	批发

大连志达精密工具有限公司是一家专门从事名牌进口切削刀具、切削刀具配件及五金工具销售的专业公司。公司经营诚实守信，行业营销经验丰富，口碑良好；并与多家世界名牌切削刀具生产商建立了良好的合作关系，得到了强大的技术支持；公司拥有一支非常专业的销售团队，致力于为汽车工业、机械工业、模具工业提供优质的产品与服务。公司主要代理及经销的品牌有：日本yamawa、日本osg、日本nachi、日本ns、日本big、日本京瓷、日本三菱、日本东芝、美国sowa、美国usg、韩国yg、韩国stk、瑞典sandvik、台湾铨宝、台湾sus等。主营产品：钻头 铣刀 丝锥 刀柄 铰刀 刀片 夹头 工具量具及其他五金工具等。本司实力雄厚，规格齐全、库存充足，销售网络巨大，在全国各大城市均设有办事处，热烈欢迎各新老客户来电来函洽谈业务。公司长期诚征各地代理商与分销商！我们深信：实力源自品质，服务赢得市场。愿大连志达与您携手共创美好未来！

公司地址：大连经济技术开发区金马路432号 公司电话：400-6892518 13556837975

联系人：史志强（小强） qq：921042399 邮编：116600 e-mail：dalianzhida@qq.com 921042399@qq.com

公司主页：<http://www.zdtool.com><http://www.dlzdjm.cn>

钻头中文名称：钻头英文名称：[bore] bit定义：安装在钻杆前端,回转破碎煤或岩石的刀具。所属学科:煤炭科技(一级学科),矿山机械工程(二级学科),钻孔机械(三级学科)

钻头 (zu à nt ó u) 是用以在实体材料上钻削出通孔或盲孔, 并能对已有的孔扩孔的刀具。常用的钻头主要有麻花钻、扁钻、中心钻、深孔钻和套料钻。扩孔钻和铰钻虽不能在实体材料上钻孔, 但习惯上也将它们归入钻头一类。

钻头的工作过程

挖坑作业时, 钻头随立轴旋转, 同时作轴向移动。土壤在钻头的扭矩和轴向力作用下被切削, 在工作叶片的挤压和离心力作用下被松碎, 形成土流压向坑壁, 同时沿页面升运到地表。当土流运动到无坑壁阻挡处时, 由于离心力作用碎土被抛到坑的周围, 完成挖坑过程。

钻头结构

一种钻头, 包括一个刀杆 (1), 刀杆有一个尖端, 尖端有两个位于一个主平面 (c - c) 上的切削刀片 (5、5'), 所述切削刀片 (5、5') 具有在共同第二平面 (e - e') 上取向的短的中心切削刀刃。所述刀刃形成一个点状中心切削刀刃用于进入工件, 并且由此将钻头对中。在刀杆上, 设两个排屑槽 (6、6'), 所述排屑槽 (6、6') 从尖端延伸到底端。在沿刀杆的任一截面上, 排屑槽在管平面上都位于彼此径向相对的位置, 管平面与在管的两侧的两个刃带的共同刃带平面 (f - f') 成 90° 延伸, 所述刀杆在该平面具有最大的刚性。中心切削刀刃的第二平面 (e - e') 的取向与刃带平面或刀杆的底端的主刚性方向 (f - f') 大约成 90° 角。一种在对混凝土等进行的钻孔作业中, 能缓和钻孔状态突然改变的情况, 使钻孔作业稳定, 即使在产生大粒的切屑时, 钻孔效率也不致降低的钻头。其大致呈辐射状配置的切刃部, 具有至少2个主切刃部、以及在圆周方向上配设于所述主切刃部与主切刃部之间的, 至少两个副切刃部, 所述主切刃部具备作为其切刃的主切刃, 主切刃内端位于旋转中心, 外端则位于切刃部的旋转轨迹的外缘。所述副切刃部具有作为其切刃的副切刃, 该副切刃内端位于向外径侧偏离旋转中心的部位, 外端则位于向旋转中心侧偏离切刃部的旋转轨迹的外缘的位置上。一种钻头, 具备配置于钻头前端的多个切刃部、及设于该切刃部基端一侧且于基端部上形成有柄部的轴状钻头主体; 所述切刃部具有由切削面与后隙面的接合缘向前端侧突设而形成的切刃, 所述切刃自钻头旋转中心侧向外径侧配置成大致辐射状; 其利用旋转动作与轴方向的动作的复合动作进行冲击切削, 其特征在于, 所述切刃部具有至少2个主切刃部、以及配设于圆周方向的所述主切刃部与主切刃部之间的, 至少2个副切刃部; 所述主切刃部具有作为其切刃的主切刃, 所述主切刃内端位于旋转中心, 外端则位于切刃部的旋转轨迹的外缘, 所述副切刃部具有作为其切刃的副切刃, 所述副切刃内端位于从旋转中心向外径侧偏离的部位, 外端位于从切刃部的旋转轨迹的外缘向旋转中心侧偏离的位置。

钻头的材质

印制板钻孔用钻头一般都采用硬质合金, 因为环氧玻璃布复铜箔板对刀具的磨损特别快。所谓硬质合金是以碳化钨粉末为基体, 以钴粉作粘结剂经加压、烧结而成。通常含碳化钨94%, 含钴6%。由于其硬度很高, 非常耐磨, 有一定强度, 适于高速切削。但韧性差, 非常脆, 为了改善硬质合金的性能, 有的采用在碳化钨基体上化学汽相沉积一层5~7微米的特硬碳化钛 (tic) 或氮化钛 (tin), 使其具有更高的硬度。有的用离子注入技术, 将钛、氮、和碳注入其基体一定的深度, 不但提高了硬度和强度而且在钻头重磨时这些注入成份还能内迁。还有的用物理方法在钻头顶端生成一层金刚石膜, 极大的提高了钻头的硬度与耐磨性。硬质合金的硬度与强度, 不仅和碳化钨与钴的配比有关, 也与粉末的颗粒有关。超微细颗粒的硬质合金钻头, 其碳化钨相晶粒的平均尺寸在1微米以下。这种钻头, 不仅硬度高而且抗压和抗弯强度都提高了。为了节省成本现在许多钻头采用焊接柄结构, 原来的钻头为整体都是硬质合金, 现在后部的钻柄采用了不锈钢, 成本大大下降但是由于采用不同的材质其动态的同心度不及整体硬质合金钻头, 特别在小直径方面。

钻头的使用

- 1、钻头应装在特制的包装盒里, 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。用完随即放回到包装盒里。
- 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。
- 4、

某些数控钻床使用定位环某些数控钻床则不使用定位环，如使用定位环的其安装时的深度定位一定要准确，如不使用定位环其钻头装到主轴上的伸长度要调整一致，多主轴钻床更要注意这一点，要使每个主轴的钻孔深度要一致。如果不一致有可能使钻头钻到台面或无法钻穿线路板造成报废。

5、平时可使用40倍立体显微镜检查钻头切削刃的磨损。6、要经常检查主轴和弹簧夹头的同心度及弹簧夹头的夹紧力，同心度不好会造成小直径的钻头断钻和孔径大等情况，夹紧力不好会造成实际转速与设置的转速不符合，夹头与钻头之间打滑。

7、定柄钻头在弹簧夹头上的夹持长度为钻柄直径的4~5倍才能夹牢。

8、要经常检查主轴压脚。压脚接触面要水平且与主轴垂直不能晃动，防止钻孔中产生断钻和偏孔。

9、钻床的吸尘效果要好，吸尘风可降低钻头温度，同事带走粉尘减少摩擦产生高温。10、基板叠层包括上、下垫板要在钻床的工作台上的一孔一槽式定位系统中定位牢、放平。使用胶粘带需防止钻头钻在胶带上使钻头粘附切屑，造成排屑困难和断钻。11、订购厂商的钻头，入厂检验时要抽检其4%是否符合规定。并100%的用10~15倍的显微镜检查其缺口、擦伤和裂纹。12、钻头适时重磨，可增加钻头的使用和重磨次数，延长钻头寿命，降低生产成本和费用。通常用工具显微镜测量，在两条主切削刃全长内，磨损深度应小于0.2mm。重磨时要磨去0.25mm。普通的定柄钻头可重磨3次，铲形头（undercut）的钻头可重磨2次。翻磨过多其钻孔质量及精度都会下降，会造成线路板成品的报废。过度的翻磨效果适得其反。13、当由于磨损且其磨损直径与原来相比较减小2%时，则钻头报废。14、钻头参数的设置在一般情况下，厂商都提供一份该厂生产钻头的钻孔的转速和下速的参数表，该参数仅仅是参考，实际还要工艺人员经过实际使用得出一个符合实际情况的钻头的转速和下速参数，通常实际参数与参考的参数有区别但是相差不会太多。