

涂层钻头批发 涂层钻头 川业，硬质合金铰刀

产品名称	涂层钻头批发 涂层钻头 川业，硬质合金铰刀
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

产品详情

在选择钨钢钻头的角度时，需要考虑多种因素的影响，如工件材料、钨钢钻头材料、加工性质等，必须根据具体情况合理选择，通常讲的钨钢钻头角度，是指制造和测量用的标注角度在实际工作时，由于钨钢钻头的安装位置不同和切削运动方向的改变，实际工作的角度和标注的角度有所不同，但通常相差很小。

制造钨钢钻头的材料必须具有很高的高温硬度和耐磨性，必要的抗弯强度、冲击韧性和化学惰性，良好的工艺性，并不易变形，通常当材料硬度高时，耐磨性也高；抗弯强度高时，冲击韧性也高，但材料硬度越高，其抗弯强度和冲击韧性就越低，高速钢因具有很高的抗弯强度和冲击韧性，以及良好的可加工性，现在仍是应用比较广的钨钢钻头材料，其次是硬质合金。

东莞市川业五金有限公司是从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

硬质合金钻头是由一根完整的硬质合金棒材，利用5轴全自动加工磨制而成，刚性好，强度高，容易获得较高的钻孔精度，硬质合金钻头能适合较复杂材质的钻孔，可选择较高的切削速度，有效减少崩刃，具有良好的耐磨性，多层几何切削端刃，提高排屑性能，保持较小的切削阻力。

硬质合金钻头除常用的直角柄外，备有多种柄型，适合多种钻机、钻床配用，涂层钻头，相比较可转位刀片式钻头，整体硬质合金钻头可修磨次数7~10次，硬质合金钻头选用要点加工零件前，先按零件的材质不同，使用机床，孔精度，成本等考虑，选择合适的硬质合金类型(P、M、K、S、N等)，其次按照钻削孔的精度及孔深度，涂层钻头定制，选择不同的钻头尺寸及结构的钻头，如两刃、三刃、X型等;根据设备及产品精度选择不同的切削参数。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，专业供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，涂层钻头销售，欢迎来电咨询。

硬质合金钻头是在钻、钻床、钻探机上常用的一种工具，它的安装方法是根据钻头的规格选用相应的钻头盒芯板，起吊钻头盒芯板放入钻头盒体内然后将要安装的钻头凹槽与钻头盒芯板的凸尖对应，将钻头放入钻头盒内，钻头即卡放在转盘心，然后依次旋上钻头连接螺母钻杆。

硬质合金钻头轴线要与砂轮面斜出60°的角度，涂层钻头批发，钻头轴心线与砂轮表面之间的位置关系，取60°就行，这个角度一般比较能看得准，要注意硬质合金钻头刃磨前相对的水平位置和角度位置，二者要统筹兼顾，不要为了摆平了刃口而忽略了摆好度角，或为了摆好角度而忽略摆平了刃口。

东莞市川业五金有限公司可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，产品应用涵盖精密模具制造、精密零件加工、航空航天零部件等各种复杂和高精密加工的场所。

涂层钻头批发-涂层钻头-川业，硬质合金铰刀(查看)由东莞市川业五金有限公司提供。“钨钢铣刀、钻头、丝锥(丝攻)、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”就选东莞市川业五金有限公司(www.tranya.com.cn)，公司位于：东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼，多年来，川业坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。川业期待成为您的长期合作伙伴！