

000000:



00000000 00 000000 00 0000 **5** 0000 **150** 000000 00 000000 0000 0000 000000

00 0000 0000000000 000000000000 0000000 Boreway 000000 0000 "T" 00 0000000000 0000-0000 00000000 00 000000 000000 00 000000 000000 000000 000000 0000000000 00000000 0000000, 000000 00 000000 0000000000 0000 00000000 0000000000 00 0000 000000 000000 0000

00 0000 0000000000 000000000000 0000000 "00" 00 0000000 0000 00 0000000000 00 000000 000000 000000 00 00 0000 00 0000000000 0000 000000 000000 000000 000000 000000 000000 000000 000000 00000000-00000000 0000000000 00 0000 0000 00 00000000 00 0000 000000 000000 0000

000000 000000:

000000000000 0000000000 000000000000 0000 00 0000 0000000000 00000000 0000000000000000 00000000:

00000000:	Boreway
00000000:	5 0000 (D125mm)
00000 000000000000:	0000 00000000000000
000000000 000000000:	000000, 00000000, 0000
0000 000000:	M14, 22.23, 5/8 "-11 (150 00000)
0000 000000:	00 0000 0000000000 * 7T / 8T / 9T
0000 0000000000:	000000 00 000000 00000000
0000000 00000000:	0000000 0000000, 0000000000 00000000, 0000000 0000000

□□□□:

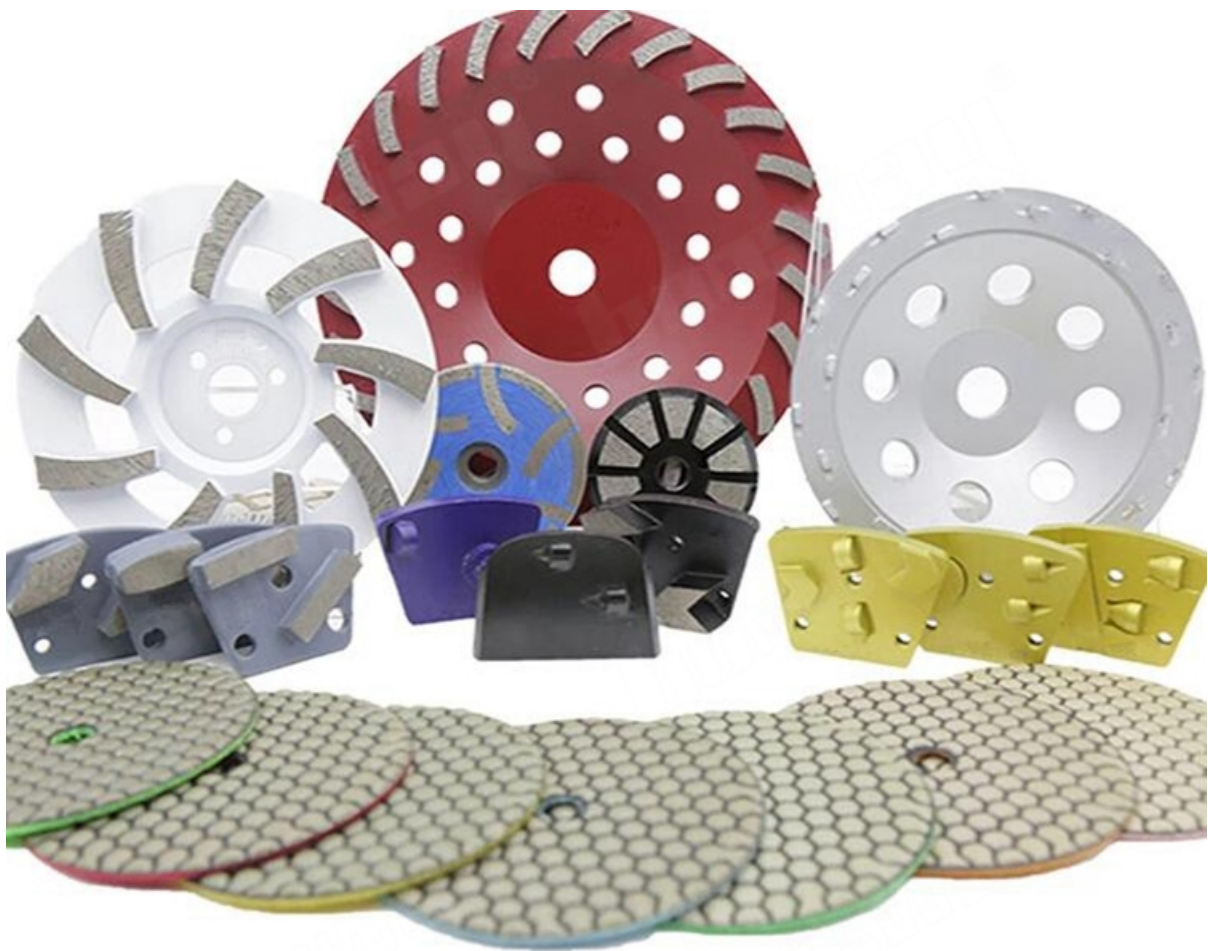
□□□ □□□□ □□ □□□□ □□ □□□□□□ □□□□□ □□ □□□□

□□□□ □□ □□□□ □□□□□□□□ □□ □□□ □□□□ □□□ □□ □□□□□□ □□□ □□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□ □□ □□ □□□□ □□□

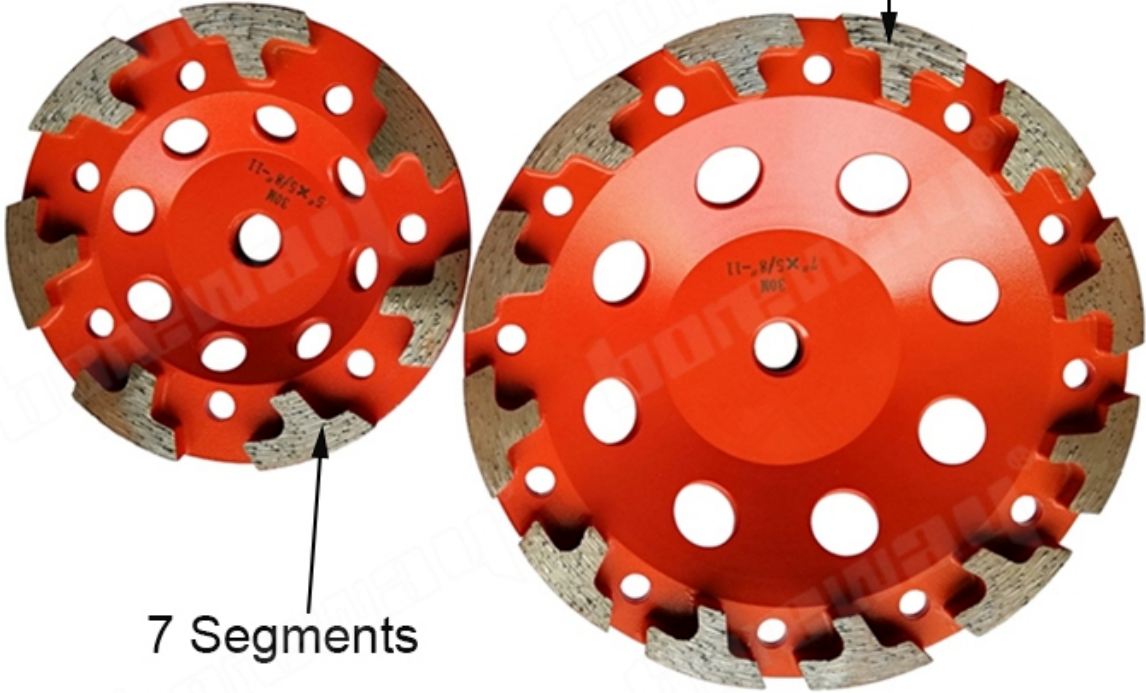
□□□□ □□□□□□□ □□ □□□□ □□□□□□□□□□ □□ □□□□□□ □□□□□□

□□□□□□ □□□□□:

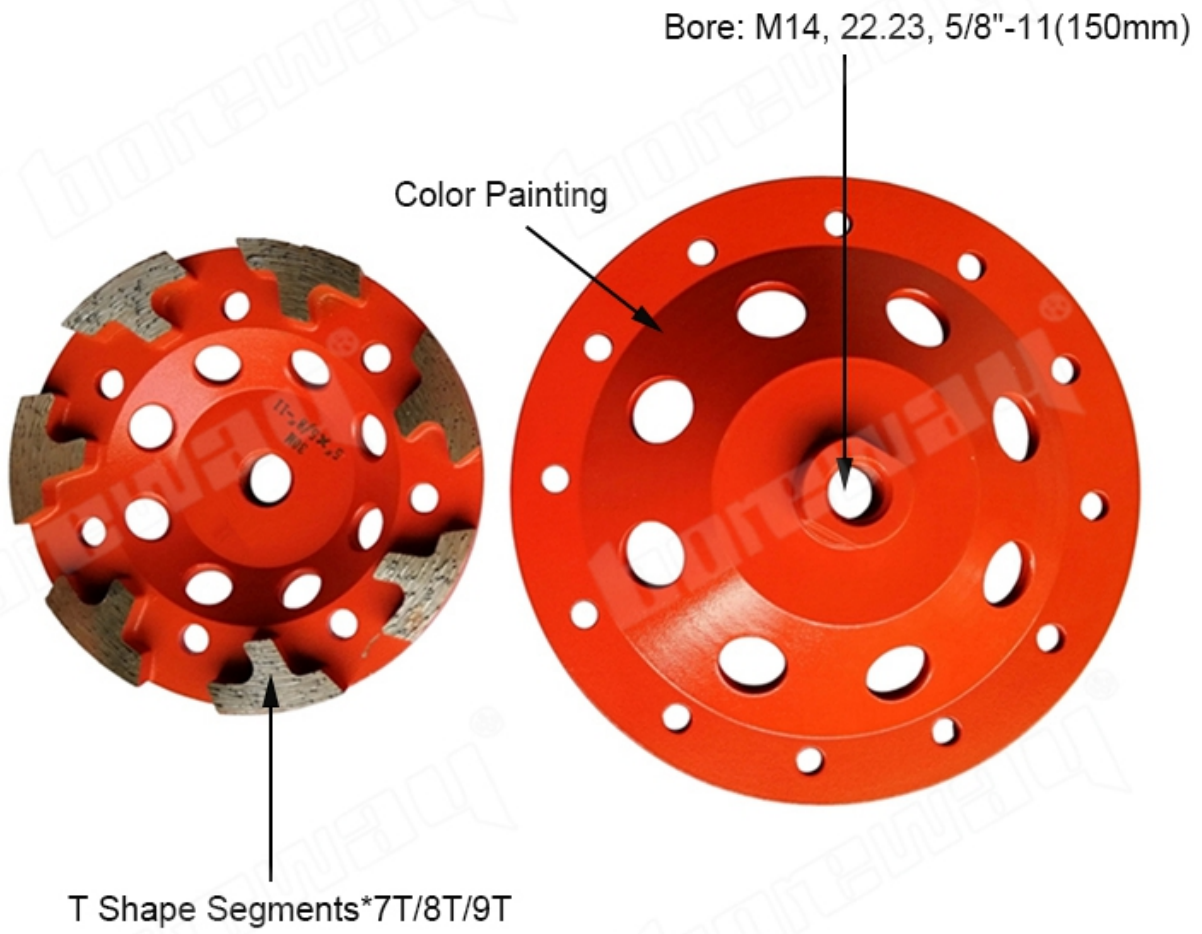
□□ □□ □□□□□□ □□□□□□ □□□□□□□□□□ □□□□□:



12 Diamond Sgements



7 Segments

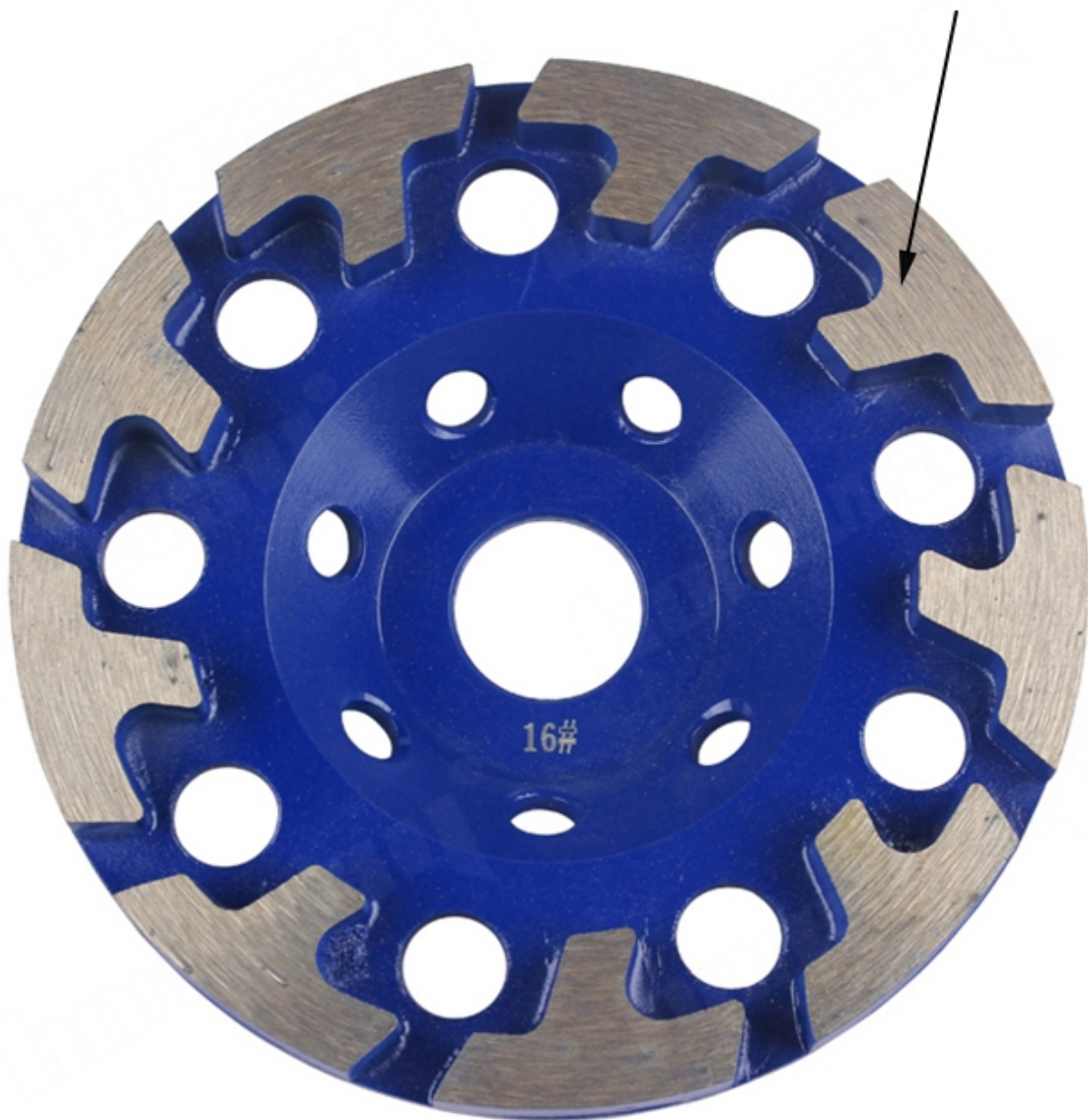


8 Diamond Segments





# 8 Diamond Segments



□□□ □□ □□□□ □□□□□□ □□ □□□ □□□ □□□, □□ □□ □□ □□ □□□□ □□ □□□ □□□ □□□

□□□□□□□□□□:

□□ □□□ □□□□□□ □□□□□ □□□ □□□□□:

□□□□ □□□□ □□□□ □□ □□□□ □□□□□, □□□□□□□□ □□□□□ □□ □□□□□□□□ □□ □□ □□ □□□□□ □□□□□ □□□□ □□□

□□□□ □□□□ □□□□ □□□□ □□□ □□□□□ □□ □□ □□□□□ □□ □□□□□ □□ □□□□□□□□□ □□□ □□ □□□□□ □□□□□□□□ □□□□ □□□

1) □□□□ □□□□□: 16 #, 24 #, 25 #, 30 # □□□□

См. также разделы: 36 #, 50/60 #, 60/80 #

2) См. также разделы: 36 #, 50/60 #, 60/80 #

См. также разделы: 80/100 #, 100/120 #, 120/150 #, 200 #

3) См. также разделы: 80/100 #, 100/120 #, 120/150 #, 200 #

См. также разделы: 80/100 #, 100/120 #, 120/150 #, 200 #

См. также разделы:

См. также разделы: 5 #, 150

См. также разделы: 80/100 #, 100/120 #, 120/150 #, 200 #



W 24-230 MVT







በጊዜ ላይ ለሚገኙት ስራዎች የሚያስፈልጉትን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ

**የሰራተኛው ስራዎች:**

1. ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ
2. ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ
3. ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ

**የሰራተኛው ስራዎች:**

1. ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ
2. ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ፣ ስራው ላይ ማድረግ ያለውን ስራ ዓይነት ለመለየት ማድረግ

3. 此 鑽頭 係 採用 高 級 鋼 材 製 成 ， 堅 硬 ， 耐 磨 損 ， 且 具 有 良 好 的 散 熱 功 能 ， 能 有 效 地 降 低 鑽 孔 時 的 溫 度 ， 從 而 延 長 鑽 頭 的 使 用 壽 命 。

4. 此 鑽頭 係 採 用 高 級 鋼 材 製 成 ， 堅 硬 ， 耐 磨 損 ， 且 具 有 良 好 的 散 熱 功 能 ， 能 有 效 地 降 低 鑽 孔 時 的 溫 度 ， 從 而 延 長 鑽 頭 的 使 用 壽 命 。

5. 此 鑽頭 係 採 用 高 級 鋼 材 製 成 ， 堅 硬 ， 耐 磨 損 ， 且 具 有 良 好 的 散 熱 功 能 ， 能 有 效 地 降 低 鑽 孔 時 的 溫 度 ， 從 而 延 長 鑽 頭 的 使 用 壽 命 。

請 認 準 商 標 為 準：



Boreway Machinery Co., Ltd  
www.diamondtools.top  
www.boreway.net

5 請 認 準 商 標 為 準



Boreway Machinery Co., Ltd  
www.diamondtools.top  
www.boreway.net

5 請 認 準 商 標 為 準

請 認 準 商 標 為 準：



**2. 如何選擇合適的鋼卷材料？**

選擇合適的鋼卷材料是鋼卷加工過程中的第一步。鋼卷材料的選擇取決於鋼卷的用途、厚度、寬度、表面處理等。在選擇鋼卷材料時，應考慮以下因素：

- 1. 鋼卷的厚度：鋼卷的厚度應與鋼卷的用途相匹配。例如，對於汽車製造，鋼卷的厚度通常在 0.5mm 到 2.0mm 之間。
- 2. 鋼卷的寬度：鋼卷的寬度應與鋼卷的用途相匹配。例如，對於汽車製造，鋼卷的寬度通常在 1000mm 到 2000mm 之間。
- 3. 鋼卷的表面處理：鋼卷的表面處理應與鋼卷的用途相匹配。例如，對於汽車製造，鋼卷的表面處理通常是熱浸鋅或熱鍍鎳。

**3. 鋼卷的切割和加工過程是什麼？**

鋼卷的切割和加工過程包括：

1. 鋼卷的切割：鋼卷在生產過程中被切割成所需的尺寸。這通常是由於鋼卷的長度或寬度與所需的尺寸不一致。
2. 鋼卷的加熱：鋼卷在加工前需要加熱，以使鋼卷變軟，從而更容易加工。
3. 鋼卷的冷卻：鋼卷在加工後需要冷卻，以使鋼卷變硬，從而提高鋼卷的強度。
4. 鋼卷的成型：鋼卷在加工後需要成型，以使鋼卷具有所需的形狀。
5. 鋼卷的檢驗：鋼卷在加工後需要檢驗，以確保鋼卷的質量。

**3. 鋼卷的質量控制是什麼？**

鋼卷的質量控制是鋼卷加工過程中的關鍵。鋼卷的質量控制包括：

1. 鋼卷的厚度控制：鋼卷的厚度應與所需的尺寸相匹配。這通常是由於鋼卷的厚度與所需的尺寸不一致。
2. 鋼卷的寬度控制：鋼卷的寬度應與所需的尺寸相匹配。這通常是由於鋼卷的寬度與所需的尺寸不一致。
3. 鋼卷的表面處理控制：鋼卷的表面處理應與所需的表面處理相匹配。這通常是由於鋼卷的表面處理與所需的表面處理不一致。
4. 鋼卷的強度控制：鋼卷的強度應與所需的強度相匹配。這通常是由於鋼卷的強度與所需的強度不一致。
5. 鋼卷的檢驗控制：鋼卷的檢驗應與所需的檢驗標準相匹配。這通常是由於鋼卷的檢驗與所需的檢驗標準不一致。

[鋼卷的切割和加工過程](#)

1. 鋼卷的切割：鋼卷在生產過程中被切割成所需的尺寸。
2. 鋼卷的加熱：鋼卷在加工前需要加熱。
3. 鋼卷的冷卻：鋼卷在加工後需要冷卻。

[鋼卷的質量控制](#)

**Fujian Nanan *boreway* Machinery Co.,Ltd.**


 No.605 Huahui 鋼卷加工廠, Shuitou 鋼卷廠 362342 Quanzhou, 鋼卷加工廠,

鋼卷

 電話號碼: (+86) 595-86990206 /  電話號碼: (+86) 595-86990220

 電話號碼 / **WhatsApp** / 電話號碼: (+ +) 13559599186

 電話號碼: [boreway05@boreway.net](mailto:boreway05@boreway.net)

 電話號碼 電話號碼