

枪钻 现货 标准件 010201

产品名称	枪钻 现货 标准件 010201
公司名称	厦门广户机械有限公司
价格	890.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:010201
公司地址	中国（福建）自由贸易试验区厦门片区港中路12 91号12号楼4单元之一
联系电话	86 592 5727428 13696973038

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	010201	品牌	德国BRT
型号	10.025	材质	硬质合金
类别	深孔钻	直径	10.025 (mm)
全长	1000-1650 (mm)	是否库存	库存
是否批发	批发		

我司销售枪钻，深孔钻。价格优惠，交期短。欢迎来电咨询。13696973038。

枪钻：1、属于外排屑专用深孔加工刀具。v型角为120°。2、枪钻专用机床使用。
3、冷却及排屑方式为高压油冷系统。4、有普通硬质合金及涂层刀头两类。

深孔钻：1、属于外排屑专用深孔加工刀具。v型角为160°。2、深孔钻系统专用。
3、冷却及排屑方式为脉冲式高压雾装冷却。4、有普通硬质合金及涂层刀头两类。

枪钻是一种有效的深孔加工刀具，其加工范围很广，从玻璃纤维、特氟龙(teflon)等塑料到高强度合金(如p20和铬镍铁合金)的深孔加工。在公差和表面粗糙度要求较严的深孔加工中，枪钻可保证孔的尺寸精度、位置精度和直线度。

要想使枪钻加工深孔时能够达到满意的效果，必须熟练掌握枪钻系统的性能(包括刀具、机床、夹具、附件、工件、控制单元、冷却液和操作程序)。操作者的技术水平也很重要。根据工件的结构及工件材料的硬度以及深孔加工机床的工作情况和质量要求，选择适当的切削速度、进给量、刀具几何参数、硬质合金牌号和冷却液参数，才能获得优异的加工性能。

在生产中，直槽枪钻使用得最多。根据枪钻的直径并通过传动部分、柄部和刀头的内冷却孔的情况，枪钻可制成整体式和焊接式两种类型。其冷却液从后刀面上的小孔处喷出。枪钻可有一个或两个圆形的冷却孔，或单独一个腰形孔

标准枪钻可加工孔径为1.5mm到76.2mm的孔，钻削深度可达直径的100倍。特殊订制的枪钻可加工孔径为152.4mm，深度为5080mm的深孔。

尽管枪钻的每转进给量较低，但其每分钟进给量却比麻花钻大(每分钟进给量等于每转进给量乘以刀具或工件转速)。

由于刀头是用硬质合金制造，所以枪钻的切削速度比高速钢钻头要高得多。这可增加枪钻每分钟的进给量。另外，当使用高压冷却液时，其切屑能从被加工孔中有效排出，无需在钻削过程中定期退刀来排出切屑。