

# 来样定制非标高速钢刀具直柄麻花钻

产品名称	来样定制非标高速钢刀具直柄麻花钻
公司名称	泰兴市金城工具厂
价格	90.00/支
规格参数	品牌:锐力 型号:多款供选
公司地址	泰兴市江平北路44号
联系电话	15961001112

## 产品详情

麻花钻是应用最广的孔加工刀具。通常直径范围为0.25 ~ 80毫米。它主要由工作部分和柄部构成。工作部分有两条螺旋形的沟槽，形似麻花，因而得名。

为了减小钻孔时导向部分与孔壁间的摩擦，麻花钻自钻尖向柄部方向逐渐减小直径呈倒锥状。麻花钻的螺旋角主要影响切削刃上前角的大小、刃瓣强度和排屑性能，通常为 $25^{\circ}$  ~  $32^{\circ}$ 。螺旋形沟槽可用铣削、磨削、热轧或热挤压等方法加工，钻头的前端经刃磨后形成切削部分。标准麻花钻的切削部分顶角为 $118^{\circ}$ ，横刃斜角为 $40^{\circ}$  ~  $60^{\circ}$ ，后角为 $8^{\circ}$  ~  $20^{\circ}$ 。由于结构上的原因，前角在外缘处大、向中间逐渐减小，横刃处为负前角（可达 $-55^{\circ}$ 左右），钻削时起挤压作用。为了改善麻花钻的切削性能，可根据被加工材料的性质将切削部分修磨成各种外形（如群钻）。麻花钻的柄部形式有直柄和锥柄两种，加工时前者夹在钻夹头中，后者插在机床主轴或尾座的锥孔中。一般麻花钻用高速钢制造。镶焊硬质合金刀片或齿冠的麻花钻适于加工铸铁、淬硬钢和非金属材料等，整体硬质合金小麻花钻用于加工仪表零件和印刷线路板等。