# 硬质合金铲钻 双刃工作扁钻 深孔内冷钻头

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 硬质合金铲钻 双刃工作扁钻 深孔内冷钻头 |
| 公司名称 | 无锡翰森科技有限公司 |
| 价格 | 1500.00/个 |
| 规格参数 | 品牌:翰森hanson<br>型号:SD05-30<br>类别:扁钻 |
| 公司地址 | 无锡金城东路299号 |
| 联系电话 | 0510-88274200 13861796049 |

# 产品详情

硬质合金铲钻 双刃工作扁钻 深孔内冷钻头厂家直销

铲钻由钢制的刀杆和可换头部的刀片组成。刀杆的柄部有侧固柄和莫氏柄两种结构。侧固柄刀杆常用于数控车床，加工中心cnc机床等。莫氏柄则应用于立钻，摇臂钻，普车等传统设备中。通过简单安装一套冷却环装置，即可实现由外部冷却转为内部冷却。冷却水通过冷却环进入刀杆，通过内部冷却孔，直接冷却到刀片部分。并且高压的冷却水更加有助于排屑。

硬质合金铲钻 双刃工作扁钻 深孔内冷钻头

铲钻使用小提示

一、铲钻是传统麻花钻的升级换代产品，可应用于数控设备以及各种传统设备上，如立钻、摇臂钻等

二、铲钻刀片分为硬质合金和高速钢两种材质，所安装的刀杆也是不同的，不能互换。

三、立钻、摇臂钻上推荐使用高速钢刀片，不建议使用硬质合金刀片，机床转速低，刚性大，间隙大，容易造成硬质合金崩刃。

四、所有铲钻刀片均有中心出水孔，推荐尽量使用高压高流量内冷却液，这样会大大地延长刀片的使用寿命，也更加有利于排屑。

五、所有刀片均为断屑槽设计，出来的铁屑均为小碎屑。

六、铲钻刀片具有自定心功能，双刃对称均匀受力，所以适合打深孔。长径比在5倍以内的，优先选择浅孔钻（u钻），刀具成本比较省。超出5倍的建议使用铲钻。

七、在冷却液压力够高，流量够大，排屑顺畅情况下，铲钻可以一打到底，不需要回退排屑。

刀杆的排屑形式有直槽和螺旋槽两种。当工件旋转刀具静止时，直槽更加有利于排屑，如车床加工。当刀具在高速旋转工件静止时，则较多的选择螺旋排屑槽，如cnc机床，摇臂钻等。根据刀杆的长径比（即长度和直径之比），可分为3d,5d,7d,9d甚至更高。

铲钻的刀片分为硬质合金刀片和高速钢刀片两种。硬质合金刀片的范围从9mm到32mm。高速钢刀片的范围从9mm-68mm，部分非标的刀片甚至可以做的更大。高速钢刀片一般是含钴8%的m42含钴高速钢，具有较好的耐磨性和韧性。

铲钻刀片通过凹槽定位，两个螺丝孔正反固定，可以确保刀片的对称性在0.01-0.02mm之间。根据刀片大小，一般有2-6个断屑槽。根据切削加工材料不同，刀片顶部为x型钻尖或s型钻尖。

厂家直销、优质供应、低价批发

无锡翰森科技有限公司

联系人：夏小龙

手机：13861796049

电话：0510-88274200

传真：0510-88274200

q q: 3085083877

邮箱：jansonxia_1988@163.com

网址：//www.hanson-tec.com

地址：无锡金城东路299号

本店所有产品都支持支付宝，报价为参考价，具体成交价可与卖家协商。

购物须知：

一、在确定购买此宝贝之前，请先与店主取的联系，看是否有现货，已免耽误你的急用。

二、在出价前提疑问，让我们对产品本身或其它事项达成一致认识．已免造成不必要的麻烦。

三、本店所有产品都支持支付宝，报价为参考价，具体成交价可与卖家协商。

四、报价只是单个运费，量大的运费根据实际发生由买家承担。

五、工具系统品种繁多，不能都上架，要具体规格可先咨询卖家价格，有货再拍，留言品种和数量，卖家改价后再付款，需要开17%增票的先联系卖家，谢谢！

本产品的品牌是翰森hanson，型号是SD05-30，类别是扁钻，材质是硬质合金，刃径是30（mm），刃长是150（mm），全长是200（mm），柄径是32（mm），是否进口是否，是否标准件是标准件，加工定制是是，规格（直径*全长）是30*200