

铲钻刀杆SD系列铲钻钻杆可通用美国AMEC刀杆

产品名称	铲钻刀杆SD系列铲钻钻杆可通用美国AMEC刀杆
公司名称	无锡翰森科技有限公司
价格	800.00/只
规格参数	品牌:HANSON 型号:SD系列铲钻刀杆
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

产品详情

铲钻刀杆SD系列铲钻钻杆可通用美国AMEC刀杆

深孔铲钻刀杆 国产高速钢铲钻刀片/粉末冶金铲钻刀片/硬质合金铲钻刀片

深孔铲钻钻头 高精度深孔钻头 可定心铲钻钻杆

铲钻是在U钻基础上改进而成的刀具。所用设备范围广（可用在摇臂钻、立钻、卧床、加工中心等设备）对设备的刚性要求不高。整体刀头可以准确定心，刀头带分屑槽、断屑槽，可以加工深孔

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。

优点

易于打长倍径的深孔。刀片是采用中间定心双刃切削的对称结构，所以可以打到甚至20D的深孔。一般的U钻，浅孔钻不能打的深孔，就可以由铲钻来完成

铲钻可广泛应用于摇臂钻等传统机床。传统机床由于主轴转速低，刚性差，功率弱，一般的快速钻，U钻等安装硬质合金刀片的钻头都不能使用。而铲钻使用含钴的高速钢涂层刀片，具有高韧性和抗冲击性，能有效的解决崩刃的问题

铲钻的钻孔精度远远高于U钻。U钻是安装两片不对称切削的刀片。刀体切入工件表面时，刀体上外刀刃和内刀刃所受的轴向力是不均衡的，必然引起尺寸的变化，所以U钻只能做为粗加工刀具，精度在 ± 0.1 mm。铲钻刀片对称切削，尺寸精度可以控制在5个丝以内。直接钻孔后可以达到螺纹底孔的要求。铲钻刀片的侧面有修光刃带，通过修光刃带的挤压，加工孔壁的光洁度可以达到RA1.6。

缺点

加工速度不如u钻快，成本相比普通钻头大，如果用于普通机床在使用时还需要更改机床冷却为内冷方式。

无锡翰森科技有限公司