

# 国产铲钻刀杆 深孔铲钻硬质合金刀片 高速钢铲钻刀片

产品名称	国产铲钻刀杆 深孔铲钻硬质合金刀片 高速钢铲钻刀片
公司名称	无锡翰森科技有限公司
价格	1500.00/只
规格参数	品牌:HANSON 型号:HS-SD20
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

## 产品详情

### 国产铲钻刀杆 深孔铲钻硬质合金刀片 高速钢铲钻刀片

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。

### 国产铲钻刀杆 深孔铲钻硬质合金刀片 高速钢铲钻刀片

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 $\pm 0.1\text{mm}$ 。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。

### 国产铲钻刀杆 深孔铲钻刀片 高速钢铲钻刀片厂家直销

铲钻的特点：

1. 可以根据图纸做成倒角、阶梯等非标钻头；
2. 夹持柄部分为：侧固、直柄、莫式三种
3. 有效加工孔径范围：13.0-114.00 ( mm )
4. 有效钻深可以达到：30倍孔直径
5. 一只钻杆可以装一个范围的钻头刀片。
6. 钻片有加工：钢、铸铁、不锈钢、铝合金等专用刀片
7. 钻片材质：高速钢涂层与合金涂层两种
8. 省去了磨钻头和为单种规格孔买一只钻头的成本，替代枪钻和整体深孔麻花钻的利器

#### 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，不能复还

三、  
立钻、腰子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，刚性差，间隙大，容易造成硬质合金刀片蹦刃；

四、  
所有铲钻刀杆均有中心出水孔，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，优先选用潜孔钻（U钻），刀具成本比较省，超出5倍径的建议使用铲钻。

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。

铲钻与麻花钻的区别：

- 1、材料、普通6541、高速钢、含钨M42高速钢，以及粉末高速钢，从而切削性能加强；
- 2、有中心出水，延长使用寿命；
- 3、断屑，小颗粒状，安全性；
- 4、可以一次打到底，不需要回退，效率更高；
- 5、可打深孔，尺寸精度5-10丝内，可作为精加工；
- 6、光洁度1.6 3.2；
- 7、麻花10 15米线速度，铲钻20 40米，对称切削，双刃切削F0.2 0.6

国产铲钻刀杆 深孔铲钻硬质合金刀片 高速钢铲钻刀片