

# 国产铲钻钻杆替代AMEC铲钻刀杆 高速钢/粉末冶金/合金铲钻刀片

产品名称	国产铲钻钻杆替代AMEC铲钻刀杆 高速钢/粉末冶金/合金铲钻刀片
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-SD-32
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

## 产品详情

### 国产铲钻钻杆替代AMEC铲钻刀杆 高速钢/粉末冶金/合金铲钻刀片

铲钻一般用于u钻加工和普通钻头加工的中间速度加工，一般刀片为高速钢，转速一般在1000转以下，相比普通钻头有不需刃磨对工人技能要求低。

### 国产铲钻钻杆替代AMEC铲钻刀杆 高速钢/粉末冶金/合金铲钻刀片

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

铲钻一般用于u钻加工和普通钻头加工的中间速度加工，一般刀片为高速钢，转速一般在1000转以下，相比普通钻头有不需刃磨对工人技能要求低。

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。

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。

国产铲钻替代AMEC铲钻刀杆 高速钢铲钻刀片 厂家直销深孔钻

### 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 $\pm 0.1$  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。

国产铲钻钻杆替代AMEC铲钻刀杆 高速钢/粉末冶金/合金铲钻刀片

### 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。