

# 快进给深孔铲钻刀杆刀片替代大直径麻花钻内冷中心出水

产品名称	快进给深孔铲钻刀杆刀片替代大直径麻花钻内冷中心出水
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:SD35
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

## 产品详情

### 快进给深孔铲钻刀杆刀片替代大直径麻花钻内冷中心出水

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。

### 深孔铲钻刀杆刀片替代大规格麻花钻 厂家直销深孔铲钻钻杆

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。

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. 刀片有加工：钢、铸铁、不锈钢、铝合金等专用刀片
7. 刀片材质：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、 所有刀片均为断削槽设计，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

快进给深孔铲钻刀杆刀片替代大直径麻花钻内冷中心出水