

铲钻刀杆高速钢铲钻刀片高进给深孔内冷钻

产品名称	铲钻刀杆高速钢铲钻刀片高进给深孔内冷钻
公司名称	无锡翰森科技有限公司
价格	800.00/支
规格参数	品牌:HANSON 型号:SD20
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

产品详情

铲钻刀杆高速钢铲钻刀片高进给深孔内冷钻

铲钻，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。

铲钻刀杆 高速钢铲钻刀片 深孔铲钻钻杆 厂家直销铲钻扁钻

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。通过筒

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。

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。

铲钻刀杆高速钢铲钻刀片高进给深孔内冷钻