

# 精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头

产品名称	精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头
公司名称	深圳市宏伟盛科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:米克朗 型号:PD.0040.170 产地:瑞士
公司地址	深圳市龙华新区和平工业园丽彩大厦一楼
联系电话	0755-29358662 13662684463

## 产品详情

### 精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头

做为世界优秀精密机床和机加刀具的专业生产商，瑞士米克朗公司以及其中国大陆代理商深圳市宏伟盛有限公司非常荣幸的借此机会向您介绍瑞士米克朗品牌精密钻头如下：

众所周知，迥异的生产加工需求决定不同的刀具解决方案：瑞士米克朗公司将其目标定位在适用于各种应用场合的优秀性价比钻头产品。做为使用者，您将会体验到优秀的使用效果。

瑞士米克朗钻头分为MIQU（米驱）系列小可加工0.1mm孔径和CRAZY（米锋）系列两大类。深可到15倍孔径深孔

MIQU（米驱）系列钻头：小、中批量的优秀选择

加工规给可从0.1mm开始钻孔，有效孔深可到4-8X

— 全钨钢（硬质合金）或加涂层

— 钻头规格：0.1-3.0mm

- 2.0mm 钻头以内每0.01mm 增量为一新规格钻头。

2.0mm 钻头以上每0.05mm 增量为一新规格钻头。

- 有效钻孔深度：4 - 8xd

— 双切削刃、右钻

## — 适合各种金属加工

CRAZY (米锋) 系列钻头：大批量生产场合下优秀质量以及经济的保证，特别适合于高难加工场合。大加工深度可加工15倍孔径。

现货供应 0.75mm 至6.0mm 钻头(K5)

规格增量: 0.05mm (直径0.75mm-4.0mm)

0.1mm (直径4.1mm-6.0mm)

有效加工长度:

短凑型: 6 X?

中长型: 10 X?

加长型: 15 X?

钻头杆直径: 1mm 以内的钻头: 3mm

1-2.95mm 以内的钻头: 4mm

3.0-6.0mm 以内的钻头: 6mm

我们CRAZY系列钻头的设计理念主要针对于高难精密加工场合下，特点比如：

- 高效、大批量
- 高精度要求（医疗器械等）
- 难加工材料诸如不锈钢，钛，以及钛合金等。
- 大深度的加工
- 极高的切削速度和进刀量是我们产品的显着特点
- 钻孔精度可以高达H7-H8

### 精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头

1.主要用于精密深孔钻孔。我们的钻头使用于从非金属到淬火钢所有金属材料的加工。无涂层的钻头可以用于非金属材料的加工，而有耐磨材料的钻头使用于淬火钢等经热处理后的钢件。独特而新颖的内部冷却供给孔保证了钻头的刀刃即使在低水压下依然可以获得最佳的冷却和润滑。

2.Mikron 特有的刀刃结构确保了最佳的排屑能力，从而在深孔加工时我们钻头的切削速度和切削进刀量可以比其它品牌的常规钻头高出10-20倍，最大程度的提高了加工效率。

3.刃径从0.75mm至6.0mm(K5),钻孔深度：6倍-10倍-15倍钻头直径孔深。当钻孔深度超过10

x<sup>2</sup>，为了达到最佳的钻孔效果，我们推荐使用米克朗CRAZYDRILL PILOT 导航中心钻加工中心导航孔。  
五大特点: 1，特殊涂层保证最佳的加工效果。 2，最佳的钻孔精度。  
3，适合所有金属材料的加工，包括难加工的热处理钢件。

4，最小的钻孔偏差 5，可加工15 x<sup>2</sup> 的深孔。 6，加工工件光洁度能达到 Ra 0.05um。

米克朗Mikron微型导航中心钻 --- Crazydrill Pilot (三功能中心钻头) 1.

主要用于浅孔加工和为使用其它Crazydrill 做深孔加工而做准备。可一次性完成定中心、导孔(2倍刃径深度)和孔口90°的入口倒角，使后续钻孔过程获得极高的精度，这将为深至15 x<sup>2</sup>的精密深孔钻打好坚实的基础。 2. 刃径范围和公差，完美配合Crazydrill相关产品

4. 产品范围: 刃径0.4mm 至6.0mm 钻头(M5) 规格增量: 0.05mm (直径0.40mm-4.0mm) 0.1mm (直径4.1mm-6.0mm) 有效加工长度: 2倍直径 具体详细产品规格见附页。

5. 刀刃: 涂层---适合钢件产品 无涂层--- 适合非金属材料

6. 特点:

1，高精度、最小的钻孔偏差保证深孔加工的无偏差性。

2，加工寿命长。

3，2 x<sup>2</sup> 的中心孔和90度入口倒角一次性加工完成。

4，加工工件光洁度能达到 Ra 0.05um。 包装:

非常方便的包装方式将使您非常容易的安装钻头到机床刀具夹头上。 米克朗Mikron制钢用微型钻头 --- Crazydrill steel 产品范围: 刃径0.4 mm至6.0mm 钻头(K5) 规格增量: 0.05mm (直径0.40mm-4.0mm) 0.1mm (直径4.1mm-6.0mm) 有效加工长度: 4-7倍直径

精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头

5.特点:

1，高切削速度和进刀量。

2，钻头寿命长。 3，自定中心功能。

4，高精密钻孔(精度可高达H7/H8)

5，内孔表面细致。

6，加工工件光洁度能达到 Ra 0.05um。

米克朗Mikron制铝用微型钻头 --- Crazydrill Alu 米克朗

制铝钻头主要用于铝压铸件和锻铝工件的精密钻孔。 特点: 1，高切削速度和进刀量。 2，钻头寿命长。 3，自定中心功能。 4，高精密钻孔(精度可高达H7/H8) 5，内孔表面细致。 6，加工工件光洁度能达到 Ra 0.05um。 精密机床不锈钢加工刀具瑞士米克朗微小径钻头