

空心钻头 套料钻头 取芯钻头 钢板钻 留芯钻头

产品名称	空心钻头 套料钻头 取芯钻头 钢板钻 留芯钻头
公司名称	河南省蓝剑工具科技有限公司
价格	300.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:12-50*86
公司地址	牧野区和平路白小屯3号
联系电话	0373-2085911

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	12-50*86	是否进口	否
品牌	蓝剑	型号	12-50*86
材质	高速钢	类别	套料钻
直径	50 (mm)	全长	86 (mm)
是否库存	库存	是否批发	批发

材质	m2	m35	粉末冶金	硬
规格				
24	常用于u71mn材质的43、50、60和75钢轨端部的钻孔，切削速度15米~25米/分，进刀量0.05~0.25毫米/转，钻孔数量25~35个，钻孔时需加冷却润滑液。如果在u75和u76nbre的钢轨上钻孔，钻孔数量在6~10个之间。	常用于u75和u76nbre材质的43、50、60和75钢轨端部的钻孔，切削速度15米~25米/分，进刀量0.05~0.25毫米/转，钻孔数量40~50个，钻孔时需加冷却润滑液。	硬度和韧性要比m2和m35的都要好，耐磨性能要比前两种钢材至少要高出一倍，是高速铁路施工钻孔的必备切削工具。	在高硬度的必备空速度50米~量0.05~0.2是要求钻，卡爪夹钻孔时整
28				
31				

32				
电务专用麻花钻头规格	可以在所有钢轨上钻孔，切削速度15米~25米/分，进刀量0.05~0.25毫米/转，钻孔数量30~50个，钻孔时需加冷却润滑液。			
9.8				
13				
13.5				
21				

低碳经济时代的切削工具-----空心钻头

顾名思义就是没有钻芯的钻头，根据切削刀具的结构叫的名字

作为切削工具人们使用麻花钻头已经有一百多年的历史了。由于麻花钻头的钻芯部分完全是负的切削角度，切削阻力很大，所以麻花钻头的切削力50%~60%是由于钻头的钻芯造成的。再加上钢材的因素，所以麻花钻头不可能做得很大。加工更大更深一些的孔就必须从钻小孔开始一步一步地扩大，直到扩孔尺寸达到要求为止。

空心钻头的问世扩大了钻头的切削范围，使用相对较小的动力就可以加工大孔深孔，也可以把空心钻头的尺寸做得很大，仅仅在切削刃上使用较好的或者最好的钢材，不仅仅降低了加工成本，还把认为不可能的加工工艺方式变为了可能。

我公司一直在努力研究大孔、深孔加工的技术难题，不仅设计开发了小规格的高速工具钢空心钻头并形成了大批量的生产能力，在钢结构件上，钢板上和铁路上发挥了很大的作用，另外还开发设计了大规格的高速钢和硬质合金的空心钻头，有人根据钻头的作用也叫做套料钻头或者取芯钻头。

我们的技术人员研制空心钻头是从1985年开始的，中间走过许多弯路，失败多次，1989年采取强制分屑的措施后开发成功，由于和使用单位的设备不配套，一直没有批量生产。1998年有其它单位仿制国外的钻孔机成功，我们与其配套并逐步加大了生产的数量。现在除了生产在专用钻孔机上使用的空心钻头外，还生产在通用设备上使用的大规模的空心钻头，也有人叫做套料刀。

小规模的空心钻头一般情况下用高速工具钢来做，大致是 16~ 50的范围。我们使用的高速工具钢有m2、m35和高性能的三种，分别适应不同的切削环境。 50以上的我们主张用硬质合金的材料来做，硬质合金有焊接式的和机夹式的两种，我们建议大规格的空心钻头使用硬质合金机夹可转位刀片式的，这样有利于降低生产成本，节约原材料，提高工作效率，充分发挥硬质合金刀片优越的切削性能。

空心钻头有很多独特的优越性，特别是在钻孔尺寸大、数量多、深度长的时候，其优越的使用性能便能充分的发挥出来，可以极大的提高工作效率，这是普通的麻花钻头和一般的切削刀具所代替不了的，大规格的硬质合金机夹可转位刀片式的空心钻头也将在发电和国防建设中起到很大的作用。

小规模的空心钻头一般情况下用高速工具钢来做，大致是 16~ 50的范围。我们使用的高速工具钢有m2、m35和高性能的三种，分别适应不同的切削环境。 50以上的我们主张用硬质合金的材料来做，硬质

合金有焊接式的和机夹式的两种，我们建议大规格的空心钻头使用硬质合金机夹可转位刀片式的，这样有利于降低生产成本，节约原材料，提高工作效率，充分发挥硬质合金刀片优越的切削性能。

空心钻头有很多独特的优越性，特别是在钻孔尺寸大数量多深度长的时候，其优越的使用性能便能充分的发挥出来，可以极大的提高工作效率，这是普通的麻花钻头和一般的切削刀具代替不了的，大规格的硬质合金机夹可转位刀片式的空心钻头也将在发电和国防建设中起到很大的作用。