

# 钛合金不锈钢加工钻头选瑞士米克朗

产品名称	钛合金不锈钢加工钻头选瑞士米克朗
公司名称	深圳市宏伟盛科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	瑞士米克朗:合金钻 欧洲: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

瑞士米克朗刀具是一家世界顶尖精密机床附件生产商，宏伟盛科技与其达成长期战略合作成为中国代理商！

一般直径小于3.175mm的钻头，称为微型钻头，简称微钻。众所周知，钻头的长度和直径之比越大，其弯曲倾向增加。减小长径比，可以减小挠曲力，从而避免钻头折断和孔径误差加大。较深的孔要求钻头有较大的长径比。通常孔深超过3倍直径就是“深孔”，而微钻的孔深一般都要超过这个限度。如直径为3.175mm的钻头加工孔深31.75mm的孔，长径比达10:1；而直径为0.508mm的钻头加工孔深25.4mm的孔，其长径比达到50：1。所以，随着钻头直径减小和脆性的增加，挠曲便成为产生很多问题的根源。而控制钻头的脆性，就要在刀具基体的硬度和韧性之间加以权衡。

瑞士米克朗微型钻头为何如此疯狂，从以下几点可以体现出来：

- 1.钻削过程，深度可达50倍径
- 2.特殊钻尖几何：进给力F提升50%；热量少；转速度高！
- 3.特殊切削刃保护：阻止切削刃破损！
- 4.完美的切屑槽几何：产生短屑!
- 5.灵活的中心件：无校准误差破损
- 6.牢固的3mm标准刀柄：无溢出

广泛应用于汽车；医疗；航天航空；手表；机械等行业