

生产供应优质硬质合金枪钻

产品名称	生产供应优质硬质合金枪钻
公司名称	西安邦宇工具制造有限公司
价格	918.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:非标准件 品牌:Bangyu
公司地址	西安市未央区文景路纬二十八街5号副1号
联系电话	13909263215

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	非标准件
品牌	Bangyu	型号	12.73 × 1750mm
材质	硬质合金	产品种类	其他刀具、夹具
适用机床	多款供选	是否进口	是
是否涂层	非涂层	规格	12.73 × 1750mm/ 16 × 50mm
是否库存	非库存	是否批发	批发

“硬质合金枪钻”也叫深孔钻，代表着先进、高效的孔加工技术。它不但可用来加工深孔（径长比1：250），而且也可用来加工浅孔（径长比1：1）。它由钻柄、钻杆、钻头三部分焊接在一起，中间有一通孔，适用于钻削铸铁、碳钢、铜、铝合金、合金钢等。枪钻将钻孔、镗孔、铰孔一次完成，一次走刀便可加工出高精度（it6-8级）、精直线度（0.16-0.33mm/1000mm）、低粗糙度（ra3.2-ra0.1）孔。其钻削速度达到30-100米/分以上。硬质合金枪钻（深孔钻）是一种理想的孔精加工刀具，刃部采用整体硬质合金或镶片式结构，刀具耐用度高，精度好，被加工孔尺寸精度可达h7以上，直线度 < 0.1/1000mm，圆度 0.005mm，表面粗糙度 ra0.8um，广泛用于机床、汽车、航空、发动机机车、化工机械、油嘴油泵、矿山机械及液压件等行业等行业。“邦宇系列枪钻”可应用于深孔加工专机、加工中心、车削中心等满足枪钻冷却及导向等要求的设备上对碳钢、不锈钢、铸铁、有色金属及木材、塑料等材料进行加工，邦宇公司可针对客户的机床状况，提供最优化的切削工艺参数，确保发挥枪钻最高的切削性能。

为了使枪钻能长期稳定可靠地工作，本公司配套提供的粗、精磨一体化金钢石砂轮：12a2/45°，可以保证枪钻在一次装夹中完成粗、精修磨，极大地提高了修磨的效率及质量。确保修磨后的枪钻达到接近新刃的加工性能及质量。为枪钻的顺利钻削保驾护航。我公司可生产的枪钻规格：

4mm - 35mm为整体硬质合金刀头 30mm - 45mm为镶嵌式硬质合金刀头我公司生产的枪钻长度完全可按用户需要而定。订货时请注明：刃数、刃部直径d，总长l及柄部尺寸。

钻刃是整个枪钻的关键部分，其独特科学的组合结构保证在完成切削工作的同时还起到自导向的作用，

可以通过一次贯穿得到一个高精度的深孔。钻刃有两个基本度，可以根据被切削工件的材料及形式来选择最恰当的组合，以便于工作更好的平衡切削力和断屑，并将切削力传递给支撑凸肩，保证良好的直线度和同轴度。钻刃有很小的倒锥度并且直径较刀身略大，可以保证钻身可以在切削孔内自由旋转而不会摩擦孔内壁的切削表面，根据不同要求，刃部有单圆孔、肾型孔和双圆孔的通道同到神的油道连接，高压的冷却液可以通过此通道到达切削点，并将切屑带出工件。钻刃部分的几何形状，直接影响到枪钻的切削加工性能及被加工孔的精度，邦宇公司结合自身多年来制造枪钻的成功经验，优化了以下4种类型的钻刃外圆型式，并结合多种钻刃的不同角度和磨削型式供用户选择，确保针对不同的工件材料及要求，总有一款适合您。钻刃支撑的几种主要的外圆轮廓形式（见下图）

c型：标准型，适合加工钢材和铝 a型：适合于较复杂加工条件下加工各种材料（例如：钻交叉孔、斜孔等） d型：适合加工公差范围较小的灰口铸铁和球墨铸铁 g型：适合加工不锈钢及高强的材料

刀身 刀身通常呈“v”型结构设计，外径略小于钻刃，在保证刀身足够的强度和刚度的前提下，刀身的冷却液孔和排屑空间尽可能做到最大，以利于钻刃部分的冷却、润滑和排屑。邦宇系列刀身采用高等级无缝钢管并经热处理轧制而成。刀身有120~165°的v型槽，高压切削冷却液经驱动柄、刀身航油孔到达刃部后从此v型槽排出孔外，并将切屑带走，为保证切削的直线度和同轴度，刀身必须有足够的强度以便在较小的扭转变形下提供切削所需的扭矩，同时刀身也必须有足够的韧性，这样才能吸收刀身高速旋转产生的震动。驱动柄 驱动柄部分主要用来传递动力。邦宇公司可提供八大类，总共42种规格的标准刀柄供客户选择，并可承接非标刀柄的定制。完全依照标准工业的规定制造。其与刀身相接的颈部处有消除应力的光滑狐状凹槽以避免因应力集中而产生破坏。驱动柄的柄部形见下表。

使用说明：1、在使用时，必须先选择尺寸适合的导套，导套与枪钻头部的间隙保持在0.003mm--0.008mm之内，使用枪钻的机床主轴必须有较高的轴向和径向刚性，导套和主轴要有较高的同轴度。在钻孔过程中，被加工材料（特别是铸件）钻孔位置应没有断裂、气孔及其他杂质，否则会造成崩刃，甚至掉头。使用时应正确选取切削用量。一般情况下，切削速度： $v=1.1-1.65$ 米/秒，进给量： $s=0.015-0.03$ 毫米/转，油压： $p=2.5-6.0$ mpa，流量： $q=0.2-0.65$ 升/秒。2、枪钻使用的切削液比较讲究，它直接影响到被加工孔的精度。一定要选择专用的枪钻油。一般枪钻用切削液应有极压添加剂，以保证在高压下形成油膜，防止产生干磨。切削液的粘度与钻孔直径有关，直径越小，粘度越低。送往枪钻切削区的切削油和一般机械加工相比具有压力大、流量大、过滤精度高的特点。流量应随孔深的增大而增大，以保证切削油有更大的流速，达到通畅排屑的目的。枪钻应用中的注意事项：

（1）启动机床主轴前，钻头必须在导向孔内。（2）钻孔前必须先通冷却液。（3）加工时的切削参数，一定要采用计算的参数。（4）深孔应采用不同长度的钻头（由短到长）分级钻，不能一钻到位（否则钻杆悬在孔外太长，高速下会甩断，造成安全事故）。（5）在加工过程中，应时刻注意铁屑是否排出，并观察铁屑是否正常来判断钻刃是否磨损。（6）操作时严格遵循如下规则：手动将钻头引入引导孔 打开雾化喷嘴 启动主轴旋转 开始进给；停止进给 停止旋转 停止喷雾 退出钻头。三、重磨方法：枪钻磨损后，需及时正确的修磨，修磨时必须在万能刀具磨床或专用刃磨机床上将枪钻装在专用夹具上进行刃磨，可选用邦宇牌12a2/45°的树脂金刚石砂轮进行修磨，每次修磨只修磨内外角的后刃面。必须保证正确的几何角度和刃尖位置。