

## BOTEK 深孔钻刀片，本公司可以接受美金订单

产品名称	BOTEK 深孔钻刀片，本公司可以接受美金订单
公司名称	苏州浩坤机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 是否进口:是
公司地址	苏州市西环路2928号16幢106室
联系电话	0512-68582922 13912602360

## 产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
是否进口	是	品牌	BOTEK 刀片
型号	各型号	材质	硬质合金
类别	多款供选	直径	13.5--500 ( mm )
全长	3000 ( mm )	是否库存	非库存
是否批发	批发		

我公司与世界最顶级的深孔钻制造商德国botek公司，德国guhring，德国komet公司，德国haimer公司，公司以及本公司自己研发生产的hk数控刀具，向中国用户推荐世界先进的、性价比最高的加工中心刀具系列和数控车床刀具系列，公司员工具有多年丰富的经验，目前公司用户广泛，如上海大众、上海通用、博世汽车等，与我公司合作具有以下优势：1、 刀具质量稳定，性价比高。2、 售后服务好，专人负责技术、售后服务。3、 非标刀具制作周期短，为客户按时完成产品提供极为关键的条件。主要代理：德国botek公司，韩国taegutec公司，德国haimer公司，德国guhring hk数控刀具 日本技术合资生产的数控车床外园车刀杆、镗孔刀杆、槽刀杆品质优秀，价格只有日本同类产品40%，台湾同类产品70%。浩坤机电设备有限公司热诚欢迎各界朋友前来参观、考察、洽谈业务。

botek公司

在金属制品上加工精密孔是一项很有挑战的技术工作。

botek公司在1974年成立时就致力于这项挑战工作。

botek已发展成为国际性的深孔钻刀具供应商。botek总部有350名员工进行研发制造单刃枪钻，双刃枪钻，bta钻，喷吸钻以及其他刀具。

botek对于所有深孔钻领域有完整的产品方案。botek有一支技术过硬，致力于切屑技术的专业团队，这样botek刀具的供应覆盖汽车工业，汽车零部件工业，造船工业，液压工业，马达制造，齿轮制造，机床制造。

botek采用国际通用的技术标准术语和条款。

## botek-枪钻的优点

孔加工精度经济性好。切削性能稳定性高。中心线偏离小。优异的钻孔质量及排屑性能。加工过程可靠性高。按照刀具型式及直径，最大刀具长度可达5000mm。在特定条件下孔径精度可达it7级。适用于加工中心及配备高压冷却系统的车床。在特定条件下可使用微量润滑系统（mql）枪钻可用于卧式或立式机床，道具或工件旋转的场合。枪钻可在botek原厂或客户的工厂进行重磨。通过与客户的紧密合作，可根据加工要求对枪钻进行优化。所要botek刀具都是基于三十余年的深孔加工经验及实践。botek开发及制造所有类型深孔加工刀具包括（枪钻，bta型及喷吸钻型）。botek自1982开始研究生产113型单刃整天硬质合金枪钻。

这种革命性的设计第一次使枪钻加工的孔径小于2mm成为可能，而这正是制造现代燃油喷射系统的先决条件。

在单刃枪钻领域，botek是全球市场的领导者。

单刃枪钻的加工特点为：通过刀具的冷却孔，冷却液被供应到切削部位，而冷却液及切屑的排出则通过加工孔与钻杆间形成的v形通道。冷却液同时为钻头外圆部分提供润滑功能。冷却液应使用深孔钻削油或乳化液（浓度不低于10-12%，含添加剂）并且要有足够的流量及压。

在特定条件下可以使用最小量润滑

使用枪钻的机床应配备有高压冷却系统或由机床厂提供的单独的专用部件。

在这种条件下，经济的深孔加工工序不但可以在专用深孔钻削机床实现，而且适用于cnc加工中心（车床，卧式镗床等）。

使用焊接硬质合金到头或整体枪钻时，要获得良好的加工效果必须满足一些条件。这其中除了刀具设计：还有一些关键因素如：机床的设计及结构，加工工艺，切削液的压力及过滤等。同时选择正确的切削参数也非常重要。