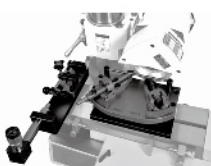


特殊刀具											
钻削	PCD刀片单/双刃枪钻和成形镗孔刀具		带可转位刀片阶梯钻与成形镗孔刀具BTA系统, 喷吸钻与内冷刀具		158-00型 整体硬质合金麻花钻 高性能麻花钻 4刃/内冷 直径范围: 3. 000-14. 000mm	158-01型 整体硬质合金麻花钻 高性能麻花钻 可根据要求制造 直径范围: 3. 000-14. 000mm					
											
铣削	B200型 整体硬质合金钻头 DIN 1897 3槽 螺旋角30° 顶角140° Ø3. 000-20. 000 mm	B300型 螺纹底孔立铣刀 整体硬质合金 DIN 8378 3槽 螺旋角30° 90° 埋头孔 Ø2. 500-10. 200 mm	F005-01型 镶插件槽立铣刀 3槽 Ø1. 800-25. 000 mm	F244...F251型 球头立铣刀 整体硬质合金 DIN 6527 +botek标准 2槽 Ø3. 000-20. 000 mm (25. 000mm)	F341...F347型 球头立铣刀 整体硬质合金 DIN 6527 +botek标准 3槽 螺旋角30° Ø3. 000-20. 000 mm	F440...F445型 球头立铣刀 整体硬质合金 DIN 6527 +botek标准 4槽 Ø3. 000-20. 000 mm (25. 000mm)					
											
铰削	140型 4刃铰刀 刀头材质是硬质合金 直径范围: 6. 000-40. 000mm		160型 6刃铰刀 刀头材质是硬质合金 直径范围: 6. 000-40. 000mm		按订单可提供 特殊刀具						
											
PS型 刃磨夹具 可以安装在任何好的工具磨床上 可磨钻头尺寸范围: 0. 500-6. 000 mm		ZS型 刃磨夹具 可以安装在任何好的工具磨床上 可磨钻头尺寸范围: 2. 000-50. 000 mm		MS 01 台式工具磨床 适合于我们的刃磨夹具		MS 12-2 两轴多工位磨床 用于高效大批量磨削同样的刃磨角度 钻头直径从1. 850到12. 000mm 钻头长度可达1, 000mm		MS 12-3 三轴多工位磨床 用于高效大批量磨削同样的刃磨角度 钻头直径从1. 850到12. 000mm 钻头长度可达1, 000mm		可提供附件 (砂轮、刀柄等)	
											
新轴向脉动加速器				冷却液压力检测工具				刀头测量仪			
轴向脉动加速器 botek开发了轴向脉动加速器来提高深孔钻加工钢件和长铁屑材料工件的进给量。它相对于标准深孔钻提高了经济效益, 并能达到同等的孔加工质量。 (直线度, 跑偏, 同心度和表明光洁度)								加工时可以检测直径的测量仪 			
											

更多服务	
特快生产线: (适用于小批量订单) 专门快速生产某些刀具	刀具修复服务
产品范围: 单刃/双刃焊接式硬质合金枪钻/110型/120型 单刃整体硬质合金深孔钻113型 单刃带转位刀片和导向条的深孔钻01型	刀头更换 刀具修磨 刀具涂层
要了解更多关于botek的信息, 请登陆 www.htt-global.com	
鸿特机械发展(上海)有限公司 地址: 上海市浦东新区金港路211号1号楼202室 销售咨询电话: 4008209218 刀具事业部电话: 021-50304310/50305403 机床销售事业部电话: 021-50302276/50302239 传真: 021-50304311 E-mail: info@htt-china.cn www.htt-global.com	上海宁远精密机械股份有限公司 地址: 上海市闵行区纪王镇纪中路50号 销售咨询电话: 4008209218 电话: 021-59895401/02/03/04/05/07/62966477 机床制造事业部传真: 021-62966478 外协事业部传真: 021-59895408 机床售后电话: 4006890200 E-mail: ningyuan@htt-china.cn
北京办事处: 电话: 010-81539511/4008209218 传真: 010-60526787 邮箱: bj@htt-china.cn	大连办事处: 电话: 0411-82658256/4008209218 传真: 0411-82658256 邮箱: dl@htt-china.cn
广州办事处: 电话: 020-82369927/4008209218 传真: 020-82369927 邮箱: gz@htt-china.cn	东莞办事处: 电话: 0769-82024383/4008209218 传真: 0769-82024383 邮箱: dg@htt-china.cn
西安办事处: 电话: 029-36384791/4008209218 传真: 029-36384791 邮箱: xa@htt-china.cn	成都办事处: 电话: 028-62066765/4008209218 传真: 028-62066765 邮箱: cd@htt-china.cn
重庆办事处: 电话: 13908323077/4008209218 邮箱: cq@htt-china.cn	山东办事处: 电话: 18866290191/4008209218 邮箱: sd@htt-china.cn
天津外协工厂 地址: 天津市蓟州区京津津河科技产业园内 电话: 022-60707659/4008209218 传真: 022-60607659 邮箱: bj@htt-china.cn	无锡外协工厂 地址: 无锡惠山区前洲工业园北区余浩路北一号 电话: 0510-83595760/4008209218 传真: 0510-83595726 邮箱: wx@htt-china.cn
西安外协工厂 地址: 西咸新区泾河新城美国科技产业园 电话: 029-36384791/4008209218 传真: 029-36384791 邮箱: xa@htt-china.cn	常州外协工厂 地址: 常州市武进区武进经济开发区长顺路398号C3厂房 电话: 0519-85120506/4008209218
杭州外协工厂 地址: 杭州市萧山区所前镇新达路156号 电话: 0571-86615401/4008209218 传真: 0571-86615401 邮箱: hz@htt-china.cn	台州外协工厂 地址: 浙江省温岭市石塘镇上马工业园区经一路1号 电话: 0576-86770017/4008209218 传真: 0576-86770017 邮箱: wl@htt-china.cn
昆山外协工厂 地址: 江苏省昆山市千灯镇金鼎路28号 电话: 0512-38802866/4008209218 传真: 0512-38802866 邮箱: ks@htt-china.cn	



深孔钻系统
硬质合金刀具

产品系列



我们的目标: 深孔钻领域里的世界第一

鸿特机械发展(上海)有限公司





HTT 2020-10

单刃枪钻							双刃钻头			BTA系统							喷吸钻																			
整体钻削工具	113型 整体硬质合金枪钻 腰形冷却液通道	113-01型 整体硬质合金阶梯钻 腰形冷却液通道	113-HP型 整体硬质合金枪钻 亮点：高性能 可替代高速麻花钻	113-HP-M型 整体硬质合金枪钻 亮点：高性能 适用于MQL	110型 单刃枪钻 带钎焊硬质合金刀头 腰形冷却液通道	111型 单刃枪钻 刀体由钢制成，带有硬 质合金刀片与支撑导条	112型 单刃阶梯钻 带硬质合金刀头（可一次加工 出精密阶梯孔），根据直径不同 有腰形冷却油孔或双冷却油孔	120型 双刃钻 整体硬质合金刀头	122型 双刃阶梯钻 带整体硬质合金刀头	123型 整体硬质合金 双刃钻 供冷却液（双刃带）	17型 实体孔钻头 可修磨，钎焊硬质 合金刀片和导条 钻头钎焊在钻杆上	18型 实体孔钻头 可修磨，钎焊硬质合 金刀片和导条 钻头单头外螺纹连接	20型 实体孔钻头 可修磨，钎焊硬质合 金刀片和导条	11型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径调整靠垫片	70B型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径按订单制造	12型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径调整靠垫片	15型 实体孔钻头 钎焊型，抛弃式	60型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 用垫片调节钻头直径	70E型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径按订单制造																	
	113/110/112也适合装上PCD刀刃刀片（直径范围4mm起）							120/123型也可适合装上PCD刀刃刀片			当钻孔深度达到100倍直径时，需增加纤维导条							当钻孔深度在30倍直径以内时，不需增加纤维导条																		
	01型 深孔钻刀具 带可转位刀片与导条 用刀垫调整钻头直径	07型 深孔钻刀具 带可转位刀片与导条 直径按订单制造 更大的直径需特别要求		02型 深孔钻刀具 带可转位刀片与导条等 用刀垫调整钻头直径，更大的直径需特别要求		07A型 深孔钻刀具 带可转位刀片和导向条直径按订单制造		03型 双刃钻带 可转位刀片和导向条			123-01型 双刃整体硬质合金钻头 用于螺纹底孔加工 可供冷却液 阶梯角90°	123-02型 双刃整体硬质合金 阶梯钻头 用于螺纹底孔加工 可供冷却液 阶梯角180°	14型 实体孔钻头 抛弃式	61型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径调整靠垫片	70A型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 直径按订单制造	64型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径调整靠垫片	43B/A/F型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 钻头直径调整靠刀垫	62型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 用垫片调节钻头直径	43E型 实体孔钻头 带可转位刀片与导条 用垫片调节钻头直径																	
	113-02型 单刃扩孔钻 整体硬质合金							115型 单刃扩孔钻 整体硬质合金刀头，向前排屑 （圆管）		115-01型 单刃阶梯扩孔钻 整体硬质合金刀头		115-03型 单刃扩孔钻带导向 整体硬质合金刀头		115-04型 单刃扩孔钻带导向头 钢制刀体带硬质合金切屑刀 与支撑导条		125型 双刃扩孔钻 带整体硬质合金刀头		125-03型 双刃扩孔钻，带导向条 硬质合金刀头，钢制刀杆		13B/A型 扩孔钻头 单头或4头螺纹连接 当钻孔深度在30倍直 径以内时，不需要增 加纤维导条		34型/54型 扩孔钻头 单头或4头螺纹连接		35B/A/F型 扩孔钻头 单头或4头螺纹连接 或用法兰连接， 调整范围大		36型/56型 多齿扩孔钻头 单头或4头螺纹连接		33B/A/F型 多齿扩孔钻头 单头或4头螺纹连接 或用法兰连接， 调整范围大		38型 拉镗头 单头内螺纹连接		58型 拉镗头 4头外螺纹连接		13E型 扩孔钻头 4头外螺纹连接 钻头直径调整靠刀垫		35E型 扩孔钻头 4头外螺纹连接 调整范围大
114型 套料钻 硬质合金刀头可加工出环状孔 直径范围： 11.000-50.000 mm			08型 套料钻 直径范围： 25.000-100.000 mm		09型 心棒提取器 直径范围：30.000-70.000 mm								28型 套料刀头 单头内螺纹连接 直径范围： 55.000-412.99 mm		48型 套料刀头 4头外螺纹连接 直径范围： 55.00-197.99 mm 装在法兰上直径范围： 198.00-412.99 mm		心棒提取器 核心直径 60.00mm																			
内冷刀柄 为深孔钻内部提供冷却液 直径范围： 12.000-115.000mm 3.000-25.000mm		170-02夹紧锥		170-03钻套座		170-04 钻套 按照DIN 179制作 钢钻套		防抖动导套 有圆孔或成形孔		170-07密封垫		25型 钻杆 带单头外螺 连接		45型 钻杆 4头内螺纹 连接		钻杆柄 （对开夹套式）		钻杆柄 （弹簧夹头式）		减振器		55型 钻柄（外管） 4头内螺纹连接		55型 内管 用于各型内冷却管连接												
153-02型 整体硬质合金导向孔钻头 无内冷/钻尖角140°C 3×D（枪钻槽长） 直 径 范 围：1.000-26.000mm		153-03型 整体硬质合金导向孔钻头 带内冷/钻尖角 140°C 5×D（枪钻槽长） 直径范围：3.000-26.000mm		158-07型 整体硬质合金导向孔钻头 无内冷/钻尖角 145°C 3×D（枪钻槽长） 直径范围：3.000-14.000mm		158-08型 整体硬质合金导向孔钻头 带内冷/钻尖角145°C 5×D（枪钻槽长） 直径范围：3.000-14.000mm					压力头（B0ZA） 用于用于可旋转式或非 旋转式工件可用夹紧锥 或密封垫固定			刀杆转接器			- 钻套 - 钻杆易损件 - 导向条 - 钻头调整仪 - 刃磨心轴		旋转式油接头		非旋转式油接头															
单刃双刃枪钻非常适合于在现代CNC加工中心上钻削							BTA系列的钻削工具不推荐用于加工中心							喷吸钻头非常适合于在现代CNC加工中心上使用																						