

济南哈量工具代理供应汉江工具厂汉工粗齿莫氏锥柄立铣刀

产品名称	济南哈量工具代理供应汉江工具厂汉工粗齿莫氏锥柄立铣刀
公司名称	济南哈量工具机电有限公司
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:粗齿莫氏锥柄立铣刀
公司地址	济南天桥区历山北路188号国际五金城D-701
联系电话	86-053188635255/88635257 15725101510

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	粗齿莫氏锥柄立铣刀	品牌	汉工
型号	粗齿莫氏锥柄立铣刀	材质	高速钢
类型	粗齿莫氏锥柄立铣刀	规格	粗齿莫氏锥柄立铣刀
是否进口	否	是否涂层	非涂层
适用机床	铣床	加工范围	粗齿莫氏锥柄立铣刀
是否库存	非库存	是否批发	批发

粗齿莫氏锥柄立铣刀

粗齿莫氏锥柄立铣刀按gb/t6117.2-1996生产，分两种型式：型和型。	
规格和范围：型：14~63 型：32~63。	
亦可按gb1106-73生产，规格范围：14~50。	

型
型

(gb/t 6117.2-1996 型)

编号	直径d			全长l		刃部长度l		齿数	莫氏锥柄
	尺寸	偏差	标准型	长型					
22265-030	14	± 0.215	111	26	-	3	2		
031			138	-	53				
032	16		117	32	-				
033			148	-	63				
034	18		117	32	-				
035			148	-	63				
036	20	± 0.26	123	38	-	4	3		
037			160	-	75				
038	22		140	38	-				
039			177	-	75				
040	25		147	45	-				
041			192	-	90				
042	28		147	45	-				
043			192	-	90				
044	32	± 0.31	155	53	-	6	4		
045			208	-	106				
046			178	53	-				
047			231	-	106				
048	36		155	53	-				
049			208	-	106				
050			178	53	-				
051			231	-	106				
052	40		188	63	-				
053			250	-	125				
054			221	63	-				
055			283	-	125				
056	45		188	63	-				
057			250	-	125				
058		221	63	-					
059		283	-	125					
060	50	200	75	-					
061		275	-	150					
062		233	75	-					
063		308	-	150					
064	56	± 0.37	200	75	-	6	4		
065			275	-	150				
066			233	75	-				
067			308	-	150				
068	63		248	90	-				
069			338	-	180				

(gb/t 6117.2-1996 型)

编号	直径d			全长l		刃部长度l		齿数	莫氏锥柄
	尺寸	偏差	标准型	长型					
22265-070	32	± 0.31	201	53	-	4	4		

071			254	-	106		
072	36		201	53	-		
073			254	-	106		
074	40		211	63	-		
075			273	-	125		
076			249	63	-		5
077			311	-	125		
078	45		211	63	-		4
079			273	-	125		
080			249	63	-		5
081			311	-	125		
082	50		223	75	-		4
083			298	-	150		
084			261	75	-		5
085			336	-	150		
086	56	± 0.37	223	75	-	6	4
087			298	-	150		
088			261	75	-		5
089			336	-	150		
090	63		276	90	-		
091			366	-	180		

(gb1106-73)

编号	直径d		全长l	刃部长度l	齿数	莫氏锥柄
	尺寸	偏差				
22265-101	14	± 0.12	115	32	3	2
102	16		120	36		
103	18					
104	20	± 0.14	125	40	4	4
105	22		150	45		
106	25		155	50		
107	28					
108	30	± 0.17	185	55	4	4
109	32		190	60		
110	36		195	65		
111	40		200	70		
112	45		230			
113						
114	50		200			5
115			230			4
						5