

东莞批发 D1.0-20(1/8-3/4) 合金/钨钢铰刀 规格齐全 非标可订做

产品名称	东莞批发 D1.0-20(1/8-3/4) 合金/钨钢铰刀 规格齐全 非标可订做
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	11.00/支
规格参数	
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

产品详情

加工定制：	是	样品或现货：	现货
是否标准件：	标准件	标准编号：	GB / T1131
品牌：	LR	型号：	多款供选
材质：	钨钢	类型：	手用铰刀
是否进口：	否	是否涂层：	非涂层
适用机床：	钻床	铰孔形状：	圆柱形
铰刀精度：	H7	基面直径：	1-20 (mm)
是否库存：	库存	是否批发：	批发

钨钢铰刀概述

具有一个或者多个刀齿，用以切除孔已加工表面薄金属层的旋转刀具。经过铰刀加工后的孔可以获得精确的尺寸和形状。

铰刀用于铰削

工件上已钻削（或扩孔）加工后的孔，主要

是为了提高孔的[加工精度](#)

，降低其表面的粗糙度，是用于孔的精加工和半精加工的刀具，加工余量一般很小。

[手用铰刀](#)和机用铰刀，机用铰刀又可分为[直柄铰刀](#)和锥柄铰刀。手用的则是直柄型的。

钨钢铰刀种类

钨钢铰刀结构大部分由工作部分及柄部组成。工作部分主要起切削和校准功能，校准处直径有倒锥度。而柄部则用于被夹具夹持，有直柄和锥柄之分。

按不同的用途铰刀可分许多种，因此关于铰刀的标准也比较多，我们较常用的一些标准有gb / t1131手用铰刀，gb / t1132直柄机用铰刀，gb / t1139直柄莫氏圆锥铰刀等等。

铰刀按使用方式分为手用铰刀和机用铰刀;按铰孔

形状分为圆柱铰刀和圆锥铰刀,(标准锥

铰刀有1:50锥度销子铰刀和莫氏锥度铰刀

两种类型).铰刀的容屑槽方向,有直槽和螺旋槽.常用的材质为高速钢.硬质合金镶片.

手用铰刀一般材质为合金工具钢（9sicc），机用铰刀材料为高速钢（hss），机用铰刀分为直柄机用铰刀和锥柄机用铰刀

铰刀精度有d4，h7，h8，h9等精度等级。

按铰孔的形状分圆柱形、圆锥形和阶梯形3种；

安装夹方法分带柄式和套装式两种；

按齿槽的形状分直槽和螺旋槽两种

手工铰孔一般注意事项:

一.工件要夹正.2.铰削过程中,两手用力要平衡.3.铰刀退出时,不能反转,因铰刀有后角,铰刀反转会使切屑塞在铰刀刀齿后面和孔壁之间,将孔壁划伤;同时,铰刀易磨损.4.铰刀使用完毕,要清擦干净,涂上机油,装盒以免碰伤刃口.

二.机铰时注意铰削速度和走刀量(查金属切削手册)

三.铰削中,必须采用合理的冷却润滑液.

手用的导锥锥度较小，前角、后角较小，刃口较锋利，一般刃带较窄，或导锥处干脆没有。