

# H7精度铰刀公差表 螺旋铰刀公差表德贝克数控铰刀

产品名称	H7精度铰刀公差表 螺旋铰刀公差表德贝克数控铰刀
公司名称	东莞市长安立浩数控刀具经营部
价格	1.00/把
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇新安社区麦园路十巷7号
联系电话	86-076985326285 15818389531

## 产品详情

h7精度公差表，螺旋铰刀公差表，德国贝克数控铰刀。上面产品图是1--120mm等规格公差数据表供参考。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。铰孔的质量好坏取决于铰刀本身的精度和表面粗糙度，因此铰刀几何参数的合理选择，决定了被铰孔加工的质量好坏，第一铰刀的直径，它是根据加工孔的公称尺寸和公差以及在铰销过程中被加工孔的扩张量或收缩量决定的。第二铰刀齿数，以德国贝克铰刀为例：铰刀齿数3个刃、4个刃、6个刃、8个刃。要看铰刀的产地。做工工艺。德国，德国贝克铰刀。已有上百年的制作铰刀工艺技术比较成熟。经过了很多实践经验、开发出、标准din标准、其中之一二材质为hss-e、vhm、分为直a和直b型铰刀。直a螺旋度7度 直a型铰刀0.95mm--1.7mm一下是3个刃1.8mm---2.6mm是4个刃、2.7mm—13mm以上是6个刃、14mm—20mm是8个刃。合理的螺旋铰刀大小尺寸有利于加工工件的精度、有些铰刀制造不合理的韧带会影响到铰孔的光洁度和精度。有铰孔的精度越高，但是减少了容屑槽，再切销时，刃的多少根据铰刀的尺寸大小而定、刃口过多不易切屑不容易排出，特别是在铰深孔和切削余量大时，因容屑槽被切屑堵塞，切削液就流不进去，致使铰刀和工件因产生热量而变形，影响加工质量。所以铰刀的齿数一般都选用合理的铰刀厂家。要看铰刀的刃口有没有锯齿状。如有锯齿状说明铰刀在制作过程中砂轮放的过粗。但刃倾角能使切削过程平稳，提高铰孔质量。在铰削韧性较大的材料时，可在铰刀的切削部分磨出 $=15^{\circ}$ ~ $20^{\circ}$ 刃倾角，这样可使铰削时切屑向前排出，不致于划伤已加工表面。在加工盲孔时，可在这种带刃倾角的铰刀前端开出一较大的凹坑，以容纳切屑。

