

# 东莞批发钢 直柄 可调节手用铰刀 HSS高速

产品名称	东莞批发钢 直柄 可调节手用铰刀 HSS高速
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件
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

### 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。

机用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。

用来加工圆柱形孔的铰刀比较常用。用来加工锥形孔的铰刀是锥形铰刀，比较少用。按使用情况来看有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。

### 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（9sicr），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

铰刀铰孔一般注意事项:

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。

本产品的加工定制是否,样品或现货是现货,是否标准件是标准件,标准编号是GB / T1131,品牌是LR,型号是多款供选,材质是高速钢,类型是可调节手用铰刀,是否进口是否,是否涂层是非涂层,适用机床是钻床,铰孔形状是圆柱形,铰刀精度是H7,基面直径是1-40 (mm),是否库存是库存,是否批发是批发