

东莞批发 1:50 高速钢手用锥度铰刀

产品名称	东莞批发 1:50 高速钢手用锥度铰刀
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

锥度铰刀用途

莫氏锥度铰刀包含：1：50锥度铰刀、1：10锥度铰刀、1：30锥：gb4248-84 gb1136-84 gb1137-84

莫氏锥度铰刀用于相同锥度定位销孔的铰削。例如1：50、1：30、1：10锥度定位销孔的铰削。

莫氏锥度铰刀的参数

主偏角 加工钢等韧性材料一般取 $=15^{\circ}$ ；加工铸铁等脆性材料一般取 $=3^{\circ}\sim 5^{\circ}$ ；粗铰和铰盲孔时一般取 $=45^{\circ}$ ；手用铰刀一般取 $=0.5^{\circ}\sim 1.5^{\circ}$ 。

前角 铰孔时一般余量很小，切屑很薄，切屑与前刀面接触长度很短，故前角的影响不显著。为了制造方便，一般取均 $=0^{\circ}$ 。加工韧性材料时，为减小切屑变形，可取 $=5^{\circ}\sim 10^{\circ}$ 。

后角 铰刀系精加工刀具，为使其重磨后径向尺寸不致变化太大，一般铰刀后角取 $=6^{\circ}\sim 8^{\circ}$ 。

刃倾角 一般铰刀的刃倾角 $=0^{\circ}$ 。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 $=15^{\circ}\sim 20^{\circ}$ 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。

3莫氏锥度介绍

莫氏锥度是一个锥度的国际标准，用于静配合以精确定位。由于锥度很小，利用摩擦力的原理，可以传递一定的扭距，又因为是锥度配合，所以可以方便的拆卸。在同一锥度的一定范围内,工件可以自由的拆

装,同时在工作时又不会影响到使用效果,比如钻孔的锥柄钻,如果使用中需要拆卸钻头磨削,拆卸后重新装上不会影响钻头的中心位置。

莫氏锥度,有0,1,2,3,4,5,6共七个号,锥度值有一定的变化,每一型号公称直径大小分别为9.045,12.065,17.78,23.825,31.267,44.399,63.348。主要用于各种刀具(如钻头、铣刀)各种刀杆及机床主轴孔锥度。

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