

上工直柄机用铰刀 可调铰刀

产品名称	上工直柄机用铰刀 可调铰刀
公司名称	上海擎扬精密模具配件有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 加工定制:是 样品或现货:现货
公司地址	上海市嘉定区宝钱公路5000弄204号101室
联系电话	021-39003889 15821357719

产品详情

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

一.手工铰孔一般注意事项:1.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,要清理干净,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。

本产品的建议零售价是¥40.00，加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是GB/T1132-2004，品牌是Shanggong/上工，型号是GB/T1132-2004，材质是高速钢，类型是直柄机用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是钻床，铰刀精度是H7，基面直径是10（mm），全长是120（mm），加工范围是模具机械，是否库存是库存，是否批发是批发