

东莞批发 3° & 4° & 5° 高速钢水口铰刀

产品名称	东莞批发 3° & 4° & 5° 高速钢水口铰刀
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

铰刀的几何角度

锥柄1:10锥度铰刀

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。

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