

直柄机用铰刀镶合金钨钢铰刀硬质合金直槽铰刀供应非标铰刀定做

产品名称	直柄机用铰刀镶合金钨钢铰刀硬质合金直槽铰刀 供应非标铰刀定做
公司名称	温岭市京韩工具厂
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	温岭市城西街道下岙村1-208号
联系电话	86 0576 86988727

产品详情

机用铰刀：镶合金直柄机用铰刀

材质：yg8

精度：h8，h7随机发货，特殊要求可备注

非标定制：来点来图来样均可

关于运费：是随机设置，不作为参考，以实际运费核算。

规格 d	刃长 l	柄 d1	总长 L	单价
4	15	5	80	6.00
5	15	5	90	6.00
6	15	6	90	6.00
7	15	7	100	6.00
8	15	8	100	6.00
9	15	9	110	6.00
10	18	10	110	6.50
11	18	10	120	6.50
12	18	12	120	6.50
13	18	12	120	7.00
14	18	14	120	7.00
15	18	14	120	9.00
16	22	14	120	9.00
17	22	16	120	9.00

18	22	16	120	9.00
19	22	18	120	9.00
20	22	18	120	11.00

大批量的铰刀超重，外省需补拍运费，走物流价格优

需要其他材质或者非标可以来电来图来样定做

联系电话：13867666623 邵先生 13666858180 潘女士

联系传真：057686988727

联系qq：525110471

您的需要是我们的追求，

让您满意是我们的目标。

直柄铰刀

直柄铰刀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。

直柄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。

铰孔与铰刀

铰孔是孔的精加工之一，在生产应用很广。对于较小的孔，相对于内圆磨削及精镗而言，铰孔是一种较为经济实用的方法。

铰刀一般分为手用铰刀和机用铰刀两种，手用铰刀柄部为直柄，工作部分较长，导向作用较好。手用铰刀又分为整体式和外径可调整式两种。机用铰刀可分为带柄的和套式的。铰刀不仅可加工圆形孔，也可用锥度铰刀加工锥孔。

铰刀由工作部分、颈部及柄部组成。工作部分又分为切削部分与校准（修光）部分。

关于运费：详情咨询客服

本产品的建议零售价是¥12.00，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JINGHAN，品牌是京韩，型号是直柄机用铰刀，材质是硬质合金，类型是直柄机用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是车床，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H8，基面直径是10（mm），全长是180（mm），加工范围是用于铰削铸件铁件、钢件的配合孔。，是否库存是库存，是否批发是批发