

合金铰刀 钨钢锥度铰刀 整体硬质合金铰刀定制 加长合金铰刀 内孔

产品名称	合金铰刀 钨钢锥度铰刀 整体硬质合金铰刀定制 加长合金铰刀 内孔
公司名称	新北区三井宇晨工具厂
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 80.00 加工定制:是 样品或现货:样品
公司地址	江苏常州市新北区新北区
联系电话	86 400 6190358 13912305359

产品详情

适用加工材料：碳素钢，模具钢，合金钢，工具钢，调质钢，铸铁，热处理钢，不锈钢主要特性：极细微粒碳化钨母材韧性高，具有极高的耐磨性和强度，专用于高速m/c高硬度高速切削，能对热处理模具直接进行加工到细加工，钨钢材质:0.4u螺旋角:35度，平底立铣刀以侧面铣削、沟槽铣削。适用范围广泛。减少换刀次数，提高机床稼动率，节省模具制作时程，建议切削hrc60度以内淬火之钢料。【使用刀具温馨提示】为了得到较佳之切削表面及延长刀具寿命。请务必使用高精度、高刚性、动平衡佳之刀柄。

- 1.使用本刀具前，请测刀具偏摆，刀具偏摆精度超过0.01mm时，请改正后再切削。
- 2.刀具伸出夹头之长度越短越好，刀具之伸出量若伸出较长时，请自行调降转速，进给速度或切削量。
- 3.在切削中如果产生异常之震动或声音时，请调降主轴转速与切削量到情况改善为止。
- 4.钢料冷却以喷雾式或喷气式为最佳适用方式，以使高铝钛发挥最佳效果。不锈钢、钛合金或耐热合金建议使用不水溶性切削液。
- 5.切削方式依工件、机器、软件之影响，以上数据仅供参考，待切削状况稳定后再将进给速度往上提高30%~50%。

本产品的建议零售价是 ¥ 80.00，加工定制是是，样品或现货是样品，是否标准件是非标准件，品牌是其他,宇晨，型号是锥度铰刀，材质是钨钢，类型是圆锥铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，铰孔形状是圆锥形，铰刀精度是H7，基面直径是8（mm），全长是150（mm），加工范围是加工锥度内孔