

高质量莫氏锥柄镶硬质合金高精度铰刀（捻把）规格齐全1起批

产品名称	高质量莫氏锥柄镶硬质合金高精度铰刀（捻把）规格齐全1起批
公司名称	惠州市仲恺高新区陈江天隆模具五金配件店
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 63.00 加工定制: 否 样品或现货: 现货
公司地址	中国 广东 惠州 惠城区 陈江镇仲恺六路21号
联系电话	86 0752 3320523//0769-85303391 13531684088

产品详情

直柄手用铰刀

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。

手用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。

手用铰刀铰削精度为h7、h8、h9内孔。

直柄手用铰刀的一般注意事项

- 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,要清擦干净,涂上机油,装盒以免碰伤刃口

直柄手用铰刀

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。手用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。手用铰刀铰削精度为h7、h8、h9内孔。

直柄手用铰刀的一般注意事项

- 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,要清擦干净,涂上机油,装盒以免碰伤刃口

1.因网络购物的特殊性让您无法直接面对产品，所以我们尽力提供产品的品牌、产地、规格、技术参数、性能指标等以及实样照片，使您更准确全面了解您所需要的产品。因厂家更改包装或规格、参数导致这些信息变动并不能及时体现在描述中的，保留修改和解释的权利，恕不另行通知。2.本店所有商品都是实物拍摄，由于相机、灯光、拍摄技巧（业余水平）的因素，或许会造成照片和实物之间的色差，请您见谅。3.本店商品均会仔细检查后才打包发货，货物送达时请当场检查验收，如有变形、破损请即刻联系我们，以便和快递公司交涉，签收后如有破损问题本店不予以退换。4.本店商品基本都有现货付款后24小时内发货（货到付款业务请联系客服），需要订货的商品时间另计。我们的发货时间为上午12点和下午18点，快递单号在20点左右上传！5.本店商品质量保证，买家收货7天内有任何不满意，无条件退货（必须保证商品不影响二次销售）；有质量问题7天内包换，三个月保修（个别商品除外！！）。没有质量问题的退换过程买家负责来回运费；签收后7天内有质量问题，我们负责更换和来回的运费，签收后3个月内质量有问题的我们负责保修和平邮发出的运费。以后售后所产生的运费由买家自行承担！6.因产家会在没有任何提前通知的情况下更改产品包装、产地或者一些附件，本公司不能担保客户收到的货物与本店图片、产地、附件说明完全一致，只能确保为原产正货，并且保证与市场上同样主流新品一致。若本店没有及时更新，请你大家谅解。

本产品的建议零售价是¥63.00，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D4，品牌是哈工，型号是锥柄机用铰刀，材质是硬质合金，类型是锥柄机用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是组合机床，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是D4，锥柄号是3，锥度值是0，基面直径是28（mm），全长是300（mm），加工范围是圆孔精密加工，是否库存是库存，是否批发是批发