各种型号铰刀 量大价格优

产品名称	各种型号铰刀 量大价格优
公司名称	南昌利锋量具刃具制造有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 样品或现货:样品 是否标准件:标准件
公司地址	江西省南昌市青山湖区南钢路江西量具刃具总厂内
联系电话	18079131468 13319416782

产品详情

铰刀具有一个或多个刀齿、用以切除已加工孔表面薄层金属的旋转刀具,
具有直刃或螺旋刃的旋转精加工刀具,用于扩孔或修孔。

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。

经过绞刀加工后的孔可以获得精确的尺寸和形状。

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。

用来加工圆柱形孔的铰刀比较常用。用来加工锥形孔的铰刀是锥形铰刀，比较少用。按使用情况来看有手用铰刀和机用铰刀，机用铰刀又可分为直柄铰刀和锥柄铰刀。手用的则是直柄型.

产品图：

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，gb/t1139直柄莫氏圆锥铰刀等等。铰刀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（9sicr），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,要清擦干净,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。地
址:江西省南昌市南钢路（原江西量具刃具总厂）电 话:0791-88133367邮 箱:lfljrj@126.com网 址：www.ljrj.cn

本产品的加工定制是是，样品或现货是样品，是否标准件是标准件，标准编号是131044，品牌是利锋，型号是MHV131044，材质是高速钢，类型是手用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是其他，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是其他，是否库存是非库存，是否批发是批发