进口FUK铰刀高速钢机用螺旋铰刀订做加长铰刀 直槽绞刀定制H7

产品名称	进口FUK铰刀高速钢机用螺旋铰刀订做加长铰刀 直槽绞刀定制H7
公司名称	东莞市凤岗志成五金店
价格	面议
规格参数	品牌:FUK 型号:FUK铰刀 类型:铰刀
公司地址	中国 广东 东莞 凤岗镇五金机械市场2B03号
联系电话	86 0769 87517576

产品详情

s 客服中心ervice 客服：

小李:

客服时间: 早上09:00-晚上19：00 联系客服: 13728368060

0769-87517576

公告:亲！晚上19：00后需要了解产品详情请拔打电话进行咨询！谢谢！

品牌：fuk

品名：高精度高速钢机用缧旋铰刀

主要特性：
铰孔具有直刃或螺旋刃的旋转精加工刀具,用于扩孔或修孔,因切削量少其加工精度要求通常高于钻头.
可以手动操作或安装在钻床上工作.

规格：公制2.0-20、英制5/64-3/4

精度公差：h7

材质：高速钢m35

主要用于:通孔加工、盲孔加工

适用加工材料：碳素钢、铝合金、铸铁、不锈钢

注意事项：刀具伸出量长时，容易发生振动，请根据机床刚性等使用情况合理调整转速 。

注意：我司零售也发货，广东省内满500元包邮，省外满1000元包邮，1元起批，支持混批1个起批;单个产品1个起批！

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%。

买家必读：

1.由于产品繁多流动量大，偶尔会有缺货的情况，所以在确定购买此宝贝之前，请先与店主取的联系，看是否有现货.一般情况是不会缺货的，如有断货我会及时通知你选择退款或者等货，已免耽误你的急用。

2.欢迎你在出价前提疑问，让我们对产品本身或其它事项达成一致认识．已免造成不必要的麻烦.

4：一律款到发货，我们会在收到你付款后及时发货！

5：请在拍下商品后，尽快汇款并主动联系我！

6.请买家在收到货后，验收货没有问题的情况下，尽快在1－2天内确认收货，如果有问题及时告知也好及时为你处理，在收到货1-2天没有确认也没有和店主联系。将视为买家收到的货物为合格的。其过后再要求店主更换配件或说货物有问题，本店一概不负责！请买家知悉！

7.本店所有产品发出前都是经过了严格检验，绝对保证货物的完好。买家收到货后应该在货运公司工作员面前查看货物，如果有损坏，让工作人员出具“ 物品损坏证明 ”，然后通过货运公司把货返回来，我店负责更换。如果签收后以货物损坏为由提出更换、退货，本店不于退换。谢谢合作！！

本产品的品牌是FUK，型号是FUK铰刀，类型是铰刀，材质是高速钢，是否涂层是非涂层，是否进口是是，适用机床是铣床，加工范围是铜、铝、钢，规格（直径*全长）是2*12*50L*H7,2.5*15*60L*H7,3*17*65L*H7,3.5*18*70L*H7,4*19*76L*H7,4.5*20*80L*H7,5*22*88L*H7,5.5*23*90L*H7,6*25*55*100L*H7,6.5*30*105L*H7,7*30*105L*H7,7.5*30*105L*H7,8*33*115L*H7,8.5*33*115L*H7,9*35*125L*H7,9.5*35*125L*H7,10*38*135L*H7,10.5*38*135L*H7,11*38*135L*H7,11.5*43*150L*H7,12*43*150L*H7,12.5*43*150L*H7,13*43*150L*H7,14*45*160L*H7,15*45*160L*H7,16*50*170L*H7,18*55*180L*H7,20*60*200L*H7（mm），刃是机用螺旋刃，公差是H7