

高速钢锥柄机用铰刀新标H7H8

产品名称	高速钢锥柄机用铰刀新标H7H8
公司名称	温岭市温峤永乐工具厂
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 15.00 加工定制:是 样品或现货:现货
公司地址	温岭市温峤镇朝晖东路131号
联系电话	86967512

产品详情

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。

本产品的建议零售价是¥ 15.00, 加工定制是是, 样品或现货是现货, 是否标准件是标准件, 品牌是永乐工具, 型号是10H711H712H713H714H715H7等, 材质是高速钢, 类型是锥柄机用铰刀, 是否进口是否, 是否涂层是非涂层, 适用机床是车床, 铰孔形状是圆柱形, 铰刀精度是H7H8, 是否库存是库存, 是否批发是批发