

订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.15

产品名称	订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.15
公司名称	奉化市西锦滑导电器厂
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 35.00 加工定制:否 样品或现货:现货
公司地址	浙江奉化市锦屏街道西直路2号
联系电话	086 0574 88980655

产品详情

厂家供应订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.15

厂家供应订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.17

厂家供应订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.16

本厂生产金刚石铰刀，是加工各类孔的新型工具，广泛用于阀体和各

零部件盲孔.通孔.阶梯孔.锥面孔的精密加工。用它加工孔精度高.一致性好.工

作效率高.工艺适应性强.成本低.使用操作简单方便，是精加工孔的一种理想

工具。主要可分调式和固定式两种。

本厂生产规格：

公制： 4. 5. 6. 7. 8. 10. 12. 15. 16. 18. 20 至 50，（ 20以

上需特殊定做）

英制： 4.76 .35 7.24 7.94 9.53 10.30 12.76 至 50.80（ 12.76

以上需特殊定制）

选用时可参考：

铰孔顺序	选用金刚石粒度	铰削余量	工件表面光洁度
粗铰	80-----150目	0.01~0.02	1.25/~0.63/
半精铰	200目	0.005~0.01	0.63/~0.32/
精铰	250----300目	0.003~0.005	0.32/~0.16/

2.金刚石铰刀的安装：

金刚石铰刀的装夹如其直径比较小（ 5~ 20）一般夹动力头上的三爪卡盘上或弹簧夹头，液针夹头上，手握着工件作进给运动，如果铰刀装夹在台钻.立钻或珩磨机上，工件固定时，科用一级浮动，总之工件和铰刀两者之间必须有一个浮动（或刚性）。另一个刚性（或浮动）的。但不能两者都浮或刚性连接的。

3.金刚石铰刀铰孔是精加工的最终工序：

孔的质量高低与前工序的加工质量有较大关系。所以要求前工序加工的孔有一定的几何精度和光洁度。一般要求几何精度和光在0.003~0.007mm，光洁度5~6，而且余量要求一性，尺寸份散度在0.007mm以内。面机铰时还要求孔与端面垂直度为0.1mm。

4.铰孔中应注意的问题：

可调式金刚石铰刀的适应性是比较广的，这种铰刀只需用油石或氧化铝砂轮出去铰刀表面的镍瘤即可。每次调整尺寸后，一般都用油石稍为修整一下。铰削时铰刀整个圆柱表面与孔接触，切削时所产生的热量很难传到外面，它除了通过工件和刀体传出小部分热量外，主要是靠冷却润滑液带走的，切削主要靠冷却液冲走和旋转时摔掉。选用90%煤油和10%的硫化切削液作为冷却润滑液，以便带走切削热。尤其是加工余量较大时产品的热量较大，如不及时带去热量和切削，这时切削参与摩擦，刀体发热膨胀.孔

的精度和光洁度就会降低。升值发生“咬死刀”现象及镀层脱壳。冷却润滑液最好有5~10kgt/cm压力，这样既可充分冷却又可冲走切削。冷却液的过滤是十分重要的，否则切削和杂物微粒就会带入孔内，导致擦伤已加工表面而降低零件的加工光洁度，也会损坏铰刀。

厂家供应订做可调式金刚石铰刀（可调式金刚石铰刀）18.15

本产品的建议零售价是¥35.00，加工定制是否，样品或现货是现货，是否标准件是非标准件，标准编号是22，品牌是滑导电器，型号是45铰刀，材质是GCr15，类型是可调节手用铰刀，是否进口是否，是否涂层是涂层，适用机床是钻床，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H7，锥柄号是-----，锥度值是-----，基面直径是18.15（mm），全长是120（mm），加工范围是18.15，是否库存是库存，是否批发是批发，1是1