

可调节手用铰刀/活动绞刀/可调绞刀/活动铰刀/可调节铰刀

产品名称	可调节手用铰刀/活动绞刀/可调绞刀/活动铰刀/ 可调节铰刀
公司名称	上海良凡工具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	上海市金山工业区亭卫公路6558号6幢127室
联系电话	13818121669

产品详情

一：简介 我厂生产可调节手用铰刀已有二十余年历史，工艺先进，设备齐全，材质优良，热处理性能良好，使用性能可靠。近年来。经过反复技术攻关，从材质到工艺均有重大改进，使用寿命增长，保证产品质量。我厂生产的可调节手用铰刀具有一定的可调范围。广泛和于铰削钢材，铸铁，铜，铝等材料。如果您需要特殊规格的，欢迎来函或者来电洽谈，我们将满足您的需要，并可为您设计刀具图纸与承接刀具订货。为了方便用户，我厂已简化了订货手续，用户可随时与我厂销售部联系办理订货手续，交货期限按用户要求商定，信守合同，交货迅速。

二：产品规格，材料，硬度常备库存的规格有：6.25-6.75 6.75-7.25 7.25-7.75 7.75-8.5
8.5-9.25 9.25-10 10-10.75 10.75-11.75 11.75-12.75 12.75-13.75 13.75-15.25
15.25-17 17-19 19-21 21-23 23-26 26-29.5 29.5-33.5 33.5-38 38-44
44-54 54-64 64-74 74-84 84-94 94-104

材料：刀片：9sicc和hss 刀体，螺母，垫圈：45号钢

硬度：刀片hrc62-65 刀体，柄部，方头硬度hrc30-45 螺母和垫圈硬度不低于hrc40

三：使用要领1：使用前应检查刀片在刀体槽内滑动是否灵活，如不灵活，需经清洗，以便除掉杂物，然后重新组装。2：铰刀的铰削量不宜调的过大。一般可在0.05mm-0.1mm范围或者更小，如铰削量太大，往往造成工件表面粗糙度值增大。3：当铰紫铜，黄铜等工件，应加宽标准刃的白刃带，一般加宽到0.3mm-0.5mm范围，加宽刃带的方法是用铸铁套进行研磨。用铸铁车一个研磨套，长度为60mm左右，研磨套内孔比待研铰刀实际外径大0.2mm左右，把研磨套

套在铰刀上，然后把铰刀夹在车床上使其相反，并使研磨套沿铰刀轴线方向往复移动，一直使铰刀研出上述规定的白刃不止，不会在孔的表面出现波纹了，4：由于某种原因，致使刀片在刀体槽内不能正常滑动，应拆卸刀片，用小锉刀将刀体槽的障碍部位修整。从而达到刀片与刀体槽合理配合。5：为了降低工件表面粗糙度，在铰削时可加润滑油。如铰铜或铝件用煤油，铰钢件用乳化油。

如有其它技术问题，欢迎来人来电咨询订购！

以上产品库存量充足，全部现货供应及各种非标订做

品种及规格繁多 恕不尽录！

您可以选择下述方式中任何一种与我们联系：

qq 在线咨询：190376780

阿里旺旺咨询：190376780

联系人：蔡云华

手机：13818121669

传真：021-63525316

邮箱：13818121669@qq.com

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是JB3869 - 85，品牌是威尔特斯，型号是可调式铰刀，材质是9SiCr和HSS，类型是可调节手用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是手铰，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H7，锥柄号是直柄，锥度值是。 ，基面直径是从 $\text{C} 6.25$ 到 $\text{C} 104$ 之间都备有现货（mm），全长是标准长度（mm），加工范围是手用，是否库存是库存，是否批发是批发