

## 微小型内径车刀小可加工孔径 2 3 4 5微形镗刀/小搪刀

产品名称	微小型内径车刀小可加工孔径 2 3 4 5微形镗刀/小搪刀
公司名称	上海良凡工具有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:威尔特斯 型号:微型镗刀/微型内孔车刀/微型内槽车刀/微型圆弧内槽车刀/微型端面槽车刀/微型内螺纹车刀/微型内倒角车 标准编号:201220373386.7
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

### 小孔径专用微型车刀（镗刀）大全

特点：

1、应用了我公司的专利小镗刀技术，将优质工具钢和进口合金材料牢固的连接起来，节约了钨资源，更加的环保，可在摄氏850度下安全使用。进口合金材料进一步稳定了刀具的使用寿命。2、应用了我公司的专利定柄方案，实现了刀具统一柄径的理想，使操作更加的简易，并节省了刀架的种类从而为客户节约成本。可通过我公司标准刀架与镗刀系统组合使用。并且可以在车床以及加工中心上通用。

3、关键部位在放大镜下加工，保证刃口在50倍放大镜下没有缺陷。因此使用更加的稳定。4、柄部直径为 10进一步提高了刀具的刚性。并且具有一定的抗震功能。进一步提高使用寿命5、本公司设计生产的每一支刀架，在出厂前都要经过特殊的定位装配工艺，使我公司的刀架与刀具的配合更加紧密，中心高度更加精确。6、本系列产品种类齐全，分为7个大类。标准库存有16种规格，以使用合金直径区分为 4 ---12种， 6---4种。并可根据客户需求定制。

微型镗刀切削技术参数如下：

被加工材料

线速度（m/min）切深（mm）进给（mm/rev）切深（mm）进给（mm/rev）切深（mm）进给（mm/rev）

）

加工一般钢 线速度40-100 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4  
进给0.08 加工不锈钢 线速度30-80 切深0.2 进给0.03 切深0.3  
进给0.05 切深0.4 进给0.06 加工铸铁  
线速度40-120 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4 进给0.08

铝/非铁金属 线速度80-160 切深0.4 进给0.05 切深0.45 进给0.08 切深0.5  
进给0.1

被加工材料 线速度 (m/min) 进给 (mm/rev) 进给 (mm/rev) 进给 (mm/rev)

加工一般钢 线速度40-100 进给0.02 进给0.04  
进给0.05 加工不锈钢 线速度30-80  
进给0.01 进给0.02  
进给0.03 加工铸铁 线速度40-120  
进给0.02 进给0.04 进给0.05

铝/非铁金属 线速度80-160 进给0.04  
进给0.06 进给0.08

以上为微型内槽车刀的尺寸表及切削技术参数

被加工材料 线速度 (m/min) 进给 (mm/rev) 进给 (mm/rev) 进给 (mm/rev)

加工一般钢 线速度40-100 进给0.02 进给0.04  
进给0.05 加工不锈钢 线速度30-80  
进给0.01 进给0.02  
进给0.03 加工铸铁 线速度40-120  
进给0.02 进给0.04 进给0.05

铝/非铁金属 线速度80-160 进给0.04  
进给0.06 进给0.08

以上微型内圆弧槽车刀的尺寸表及切削技术参数

以下为最小能加工内螺纹规格

公制60度螺纹:m3 m4 m5 m6 m7 m8等以上

英制55度/美制60度螺纹:8#-32 8#-36 10#-24 10#-32 1/8-40

1/4-20 1/4-28 5/16-18 5/16-24 3/8-16 3/8-24等以上

管螺纹螺纹: (代号g z g rc npt rp) 1/16 1/8 1/4等以上

微型内螺纹车刀切削技术参数如下:

被加工材料

线速度 (m/min) 切深 (mm) 进给 (mm/rev) 切深 (mm) 进给 (mm/rev) 切深 (mm) 进给 (mm/rev)

加工一般钢 线速度40-100 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4

进给0.08 加工不锈钢 线速度30-80 切深0.2 进给0.03 切深0.3  
进给0.05 切深0.4 进给0.06 加工铸铁  
线速度40-120 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4 进给0.08

铝/非铁金属 线速度80-160 切深0.4 进给0.05 切深0.45 进给0.08 切深0.5  
进给0.1

微型内沟车刀切削技术参数如下：

被加工材料

线速度 ( m/min ) 切深 ( mm ) 进给 ( mm/rev ) 切深 ( mm ) 进给 ( mm/rev ) 切深 ( mm ) 进给 ( mm/rev )

加工一般钢 线速度40-100 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4  
进给0.08 加工不锈钢 线速度30-80 切深0.2 进给0.03 切深0.3  
进给0.05 切深0.4 进给0.06 加工铸铁  
线速度40-120 切深0.2 进给0.03 切深0.3 进给0.05 切深0.4 进给0.08

铝/非铁金属 线速度80-160 切深0.4 进给0.05 切深0.45 进给0.08 切深0.5  
进给0.1

规格及品种繁多 恕不尽录！

以上规格库存量充足，全部现货供应及非标订做

欢迎来人来电咨询订购！

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

以下两款为装刀片的微型数控车刀杆，也供选购！

微小型装刀片内孔车刀/小径镗刀：

s1205m-swubr06最小能车  $\phi 6$ ， $\phi 7$ 以上等小孔径

并且有配套使用的微型数控刀片供应！

微小型装刀片内螺纹车刀型号为：sir0005h06/snr0005h06

最小能车公制螺纹m8，m10以上的及美制管螺纹npt1/8 npt1/4以上，英美制螺纹5/16，3/8以上等等小规格内螺纹，如车其它型号的小规格螺纹请电询13818121669！

并有配套使用的微型螺纹刀片供应！

规格及品种繁多 恕不尽录！

以上规格库存量充足，全部现货供应及非标订做

欢迎来人来电咨询订购！

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

本产品的品牌是威尔特斯，型号是微型镗刀/微型内孔车刀/微型内槽车刀/微型圆弧内槽车刀/微型端面槽车刀/微型内螺纹车刀/微型内倒角车，标准编号是201220373386.7，类型是搪孔车刀，材质是硬质合金，适用机床是车床，车刀角度是齐全（度），是否进口是否，是否涂层是涂层，规格是最小加工孔径从2mm开始，加工范围是专门车小孔径用，是否库存是库存，是否批发是批发