

（高速钢拉刀）硬质合金刀具高速钢钨钢非标刀具进口刀具

产品名称	（高速钢拉刀）硬质合金刀具高速钢钨钢非标刀具进口刀具
公司名称	泰兴市金城工具厂
价格	68.00/个
规格参数	品牌:锐力 型号:G10 螺纹刀具种类:推刀
公司地址	泰兴市江平北路44号
联系电话	15961001112

产品详情

因为本厂是专业订购非标刀具的厂家，价格无法凭图报价，所以在此特别声明：以上价格为随意标价，具体价格厂家根据图纸和客户要求报价，最终价格以厂家报价为准！

定义：在拉力作用下进行切削的拉削工具。

用于拉削的成形刀具。刀具表面上有多排刀齿，各排刀齿的尺寸和形状从切入拉刀端至切出端依次增加和变化。当拉刀作拉削运动时，每个刀齿就从工件上切下一定厚度的金属，最终得到所要求的尺寸和形状。拉刀常用于成批和大量生产中加工圆孔、花键孔、键槽、平面和成形表面等,生产率很高。拉刀按加工表面部位的不同，分为内拉刀和外拉刀；按工作时受力方式的不同，分为拉刀和推刀。推刀常用于校准热处理后的型孔。

拉刀的种类虽多，但结构组成都类似。如普通圆孔拉刀的结构组成为：柄部,用以夹持拉刀和传递动力;颈部，起连接作用；过渡锥，将拉刀前导部引入工件；前导部，起引导作用，防止拉刀歪斜；切削齿，完成切削工作，由粗切齿和精切齿组成；校准齿，起修光和校准作用，并作为精切齿的后备齿；后导部，用于支承工件，防止刀齿切离前因工件下垂而损坏加工表面和刀齿；后托柄，承托拉刀。

拉刀的结构和刀齿形状与拉削方式有关。拉削方式通常分为分层拉削和分块拉削两类。前者又分成形式和渐成式；后者又分轮切式和综合轮切式。成形式拉刀各刀齿的廓形均与被加工表面的最终形状相似;渐成式拉刀的刀齿形状与工件形状不同,工件的形状是由各刀齿依次切削后逐渐形成。轮切式拉刀由多组刀齿组成，每组有几个直径相同的刀齿分别切去一层金属中的一段，各组刀齿轮换切去各层金属。综合轮切式拉刀的粗切齿采用轮切式，精切齿采用成形式。轮切式拉刀切削厚度较分层拉削的拉刀大得多，具有较高的生产率，但制造较难。

拉刀常用高速钢整体制造，也可做成组合式。硬质合金拉刀一般为组合式，因生产率高、寿命长，在汽车工业中常用于加工缸体和轴承盖等零件，但硬质合金拉刀制造困难。

金城工具，你身边的刀具专家！

一、企业简介：

泰兴市金城工具厂拥有20多年的制造历史，是专业生产非标准刀具、刃具的厂家，通过购进最先进的德国瓦尔特五轴联动工具磨床和瑞典数字化对刀仪等加工检测设备，并引进具有丰富生产经验的高素质技术及管理人才，使本公司具备了较强的刀具制造与设计能力，精心为用户设计和制作每一把刀具！为适应市场的变化，工厂不断开发新产品，以多产品，高质量，交货快的经营方式，满足客户需求。

自公司成立以来，我们全面采用德国的制造标准，针对不同刀具和不同加工条件优化设计，优选进口硬质合金棒料，依靠严格的制作标准和丰富的刀具设计与生产经验，为制造高品质的刀具提高了可靠的质量保证。在很短时间内，金城工具厂就赢得了中国汽车、模具、航空航天、交通、军工企业等相关行业中高端客户的肯定。上海通用五菱、奇瑞、悦达起亚、一汽锡柴、重汽等等，都是我们值得骄傲的最具有代表性的客户。“您的后院就是我们的前庭”，金城工具厂为您提供的不仅是高品质的刀具，还有您真正需要的技术支持和技术服务。真诚希望我们能成为贵公司可以信赖的合作伙伴——犹如贵公司自己的刀具车间！

二、产品分类：

- 1、硬质合金钻削刀具
- 2、硬质合金铣削刀具
- 3、硬质合金铰削刀具
- 4、复合刀具
- 5、高速钢刀具
- 6、机床工具附件

三、合作单位：

四、单位资质：

五、先进的设备：

六、车间一角：

先进的生产设备，完善的检测手段，周到的服务，选择锐力，最放心！

金城所制，金石为开！

本产品的品牌是锐力，型号是G10，螺纹刀具种类是推刀，材质是高速钢，是否标准件是非标准件，适用机床是组合机床