

精恒大量库存信达铰刀 信达手用铰刀 机用铰刀 信达捻把

产品名称	精恒大量库存信达铰刀 信达手用铰刀 机用铰刀 信达捻把
公司名称	东莞市沙田精恒五金配件行
价格	48.00/个
规格参数	建议零售价: ¥ 52.00 品牌:信达 型号:多款供选
公司地址	东莞市沙田镇横流区育才路2号 东莞市厚街镇
联系电话	0769-85933313 18024356663

产品详情

美国信达铰刀用于锥孔铰削，精度为h7，刀具采用hss制造，刀具生产严格按照iso9002标准设计制造，刀具质量有保证，刀具耐用度高。直柄手用铰刀具有一个或者多个刀齿，用以切除孔已加工表面薄金属层的旋转刀具。经过绞刀加工后的孔可以获得精确的尺寸和形状。手用铰刀用于铰削工件上已钻削(或扩孔)加工后的孔，主要是为了提高孔的加工精度，降低其表面的粗糙度，是用于孔的精加工和半精加工的刀具，加工余量一般很小。手用铰刀铰削精度为h7、h8、h9内孔。直柄手用铰刀的一般注意事项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,装盒以免碰伤刃口直柄手用铰刀具有一个或者多个刀齿，用以切除孔已加工表面薄金属层的旋转刀具。经过绞刀加工后的孔可以获得精确的尺寸和形状。手用铰刀用于铰削工件上已钻削(或扩孔)加工后的孔，主要是为了提高孔的加工精度，降低其表面的粗糙度，是用于孔的精加工和半精加工的刀具，加工余量一般很小。手用铰刀铰削精度为h7、h8、h9内孔。直柄手用铰刀的一般注意事项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

本产品的建议零售价是 ¥ 52.00，品牌是信达，型号是多款供选，类型是机用手用铰刀，材质是高速钢，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H7，全长是150 (mm)，基面直径是6.0 (mm)，是否涂层是非涂层，是否标准件是标准件，样品或现货是现货，是否进口是是，加工定制是否，适用机床是钻床，加工范围是光孔精密加工精密圆孔加工，是否库存是库存，是否批发是批发