1：30锥度铰刀 内螺纹锥度销钉 机用锥度铰刀

产品名称	1：30锥度铰刀 内螺纹锥度销钉 机用锥度铰刀
公司名称	上海擎扬精密模具配件有限公司
价格	38.00/个
规格参数	建议零售价:￥45.00 品牌:成量 型号:1：30
公司地址	上海市嘉定区宝钱公路5000弄204号101室
联系电话	021-39003889 15821357719

产品详情

锥度铰刀

锥度铰刀包含：1：50锥度铰刀、1：10锥度铰刀、1：30锥度铰刀。

锥度铰刀标准：gb4248-84 gb1136-84 gb1137-84

锥度铰刀用于相同锥度定位销孔的铰削。例如1：50、1：30、1：10锥度定位销孔的铰削。

铰刀的几何角。
①主偏角 加工钢等韧性材料一般取=15°；加工铸铁等脆性材料一般取=3°~5°；粗铰和铰盲孔时一般取=45°；手用铰刀一般取=0.5°~1.5°。
②前角

铰孔时一般余量很小，切屑很薄，切屑与前刀面接触长度很短，故前角的影响不显著。为了制造方便，一般取均=0°。加工韧性材料时，为减小切屑变形，可取=5°~10°。

③后角

铰刀系精加工刀具，为使其重磨后径向尺寸不致变化太大，一般铰刀后角取=6°~8°。

④刃倾角

一般铰刀的刃倾角=0°。但刃倾角能使切削过程平稳，提高铰孔质量。在铰削韧性较大的材料时，可在铰刀的切削部分磨出=15°~20°刃倾角，这样可使铰削时切屑向前排出，不致于划伤已加工表面。在加工盲孔时，可在这种带刃倾角的铰刀前端开出一较大的凹坑，以容纳切屑。

本产品的建议零售价是￥45.00，品牌是成量，型号是1：30，类型是手用铰刀，材质是高速钢，铰孔形状是圆锥形，铰刀精度是D4，锥柄号是莫氏2＃，锥度值是1：30，全长是120（mm），基面直径是10（mm），标准编号是ZDJD-002，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，是否进口是否，加工定制是是，适用机床是钻床，加工范围是模具、机械，是否库存是库存，是否批发是批发