

# 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。

主偏角 加工钢等韧性材料一般取 $=15^\circ$ ；加工铸铁等脆性材料一般取 $=3^\circ \sim 5^\circ$ ；粗铰和铰盲孔时一般取 $=45^\circ$ ；手用铰刀一般取 $=0.5^\circ \sim 1.5^\circ$ 。

### 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 $=0^\circ$ 。加工韧性材料时，为减小切屑变形，可取 $=5^\circ \sim 10^\circ$ 。

### 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 $=6^\circ \sim 8^\circ$ 。

### 刃倾角

一般铰刀的刃倾角 $=0^\circ$ 。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 $=15^\circ \sim 20^\circ$ 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