套式机用铰刀

产品名称	套式机用铰刀
公司名称	深圳市万富元工业设备有限公司
价格	80.00/把
规格参数	品牌:万福 型号:xdio8
公司地址	深圳市宝安松岗沙埔工业区123号
联系电话	0755-29755582 18998939135

产品详情

套式机用铰刀

套式机用铰刀　　该产品由工作部分1：30锥孔及端面组成，工作部分又分为切削锥及校正两部分，主要承担切除价格余量及校正切孔后精度作用，更加被加工孔的精度分为H7、H8、H9三级铰刀的几何角度 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。

丝锥为一种加工内螺纹的刀具，按照形状可以分为螺旋丝锥和直刃丝锥，按照使用环境可以分为手用丝锥和机用丝锥，按照规格可以分为公制，美制，和英制丝锥，按照产地可以分为进口丝锥和国产丝锥。丝锥是制造业操作者加工螺纹的最主要工具。