

供应河南石力铰液压元件专用电镀金刚石铰刀

产品名称	供应河南石力铰液压元件专用电镀金刚石铰刀
公司名称	河南石力金刚石制品股份有限公司
价格	150.00/支
规格参数	品牌:河南石力 型号:各种型号 用途:扩操纵阀板上的内孔
公司地址	市区衡山路南段21号
联系电话	03958-2626811 13903951970

产品详情

产品编号：030401017302 产品名称：CBN铰刀 产品型号：JGB180*70*11.976TD60 单位：支

金刚石铰刀

具有一个或者多个刀齿，用以切除孔已加工外表薄金属层的旋转刀具，经过金刚石铰刀加工后的孔能够取得准确的尺寸和外形。

铰刀用于铰削工件上已钻削加工后的孔，主要是为了进步孔的加工精度，降低其外表的粗糙度，是用于孔的精加工和半精加工的刀具，加工余量普通很小。用来加工圆柱形孔的铰刀比拟常用。用来加工锥形孔的铰刀是锥形铰刀，比拟少用，按运用状况来看有手用铰刀和机用铰刀，机用铰刀又可分为直柄铰刀和锥柄铰刀，手用的则是直柄型的。

铰刀构造大局部由工作局部及柄部组成。工作局部主要起切削和校准功用，校准处直径有倒锥度。而柄部则用于被夹具夹持，有直柄和锥柄之分，按不同的用处铰刀可分许多种，因而关于铰刀的规范也比拟多，我们较常用的一些规范有GB/T1131手用铰刀，GB/T1132直柄机用铰刀，GB/T1139直柄莫氏圆锥铰刀等等。

金刚石铰刀

按运用方式分为手用铰刀和机用铰刀，按铰孔外形分为圆柱铰刀和圆锥铰刀，(规范锥铰刀有1:50锥度销子铰刀和莫氏锥度铰刀两品种型)。铰刀的容屑槽方向，有直槽和螺旋槽。常用的材质为高速钢。硬质合金镶片，手用铰刀普通材质为合金工具钢（9SiCr），机用铰刀资料为高速钢（HSS），机用铰刀分为直柄机用铰刀和锥柄机用铰刀。

金刚石铰刀精度有D4，H7，H8，H9等精度等级，按铰孔的外形分圆柱形、圆锥形和阶梯形3种，装置夹办法分带柄式和套装式两种，按齿槽的外形分直槽和螺旋槽两种。

1.手工铰孔普通留意事项： 工件

要夹正。 铰削过程中,两手用力要均衡。 [金刚石铰刀](#)

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。 铰刀运用終了,要清擦洁净,涂上机油,装盒以免碰伤刃口。

2.机铰时留意铰削速度和走刀量(查金属切削手册)。 3.铰削中,必需采用合理的冷却光滑液,手用的导锥锥度较小,前角、后角较小,刃口较尖利,普通刃带较窄,或导锥处痛快没有。