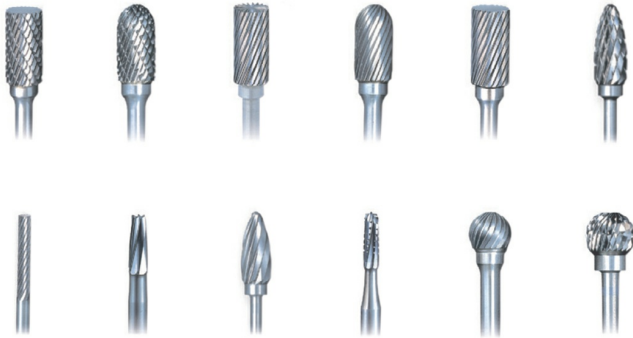


硬质合金刀



合金刀

耗材



型号 | Carbide Cutters

产地 | 日本·Nakanishi

产品描述

用途

φ1.6 mm柄径系列的短型硬质合金刀，可以承受高速旋转，最适合磨削非常小的零件

φ2.34mm柄径系列硬质合金刀，适用于雕刻和高精度去除毛刺

φ3.0mm柄径系列优质硬质合金刀，具有优异的耐用性和精细的表面光洁度，适合精细打磨，去除毛刺等左旋硬质合金刀具，适用于左旋研磨机和各种自动机械

6.0 mm柄径系列适用于大型工件大区域的研磨、抛光和一般精加工






另有套装选择，适合一般研磨到精细研磨的全套硬质合金刀

特点

8种刀刃类型

刀具寿命长，不同的加工对象可选择对应的涂层、刀刃类型、柄径

使用过程中遵循注意事项和使用规范，具体资料请下载PDF文件资料。欢迎联络公司业务人员进行咨询

图标	具体内容 (指引)
	<p>这个图标表示的是研磨棒的柄径。Nakanishi公司生产具有多种柄径的研磨耗材 Nakanishi微型研磨机采用精密的夹头系统，为确保最大精度，请使用夹头对应柄径的研磨棒</p>
	<p>标准包装 (各产品每包具体数量不等，以型录文件为准) 一包是最低售卖单位。此数字显示标准包装 (袋、盒等) 中的件数。请订购所需数量的包装数量</p>
	<p>允许最高转速 不要超过允许的最大旋转速度。为了您的安全，请使用低于所示允许速度的马达手柄工具。请低速启动，逐渐增加，以确保安全。上述内容对于使用新工具和机器尤为重要 最大允许速度的前提是研磨棒伸出量小于13mm。如果伸出量超过13mm，则需降低速度 每次使用前检查工具和机械部件是否存在机械性的缺陷</p>
	<p>刀刃类型 (有8种供选择) 标明的是硬质合金刀对应的刀刃类型</p>
<p>CAT. No. 21511~ CAT. No. ~23183</p>	<p>每页订货号的起始位/结束位 如果您知道五位订货号，可以方便的从每页的起始位/结束位快速找到对应的研磨工具的具体信息</p>
	<p>硬质合金刀的总长度 (单位mm) 数值为整个硬质合金刀的总长度，单位mm</p>


21262




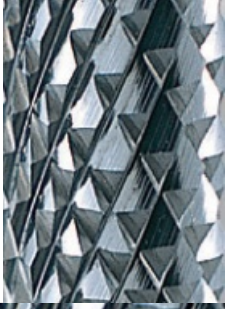

标准硬质合金刀订货号
五位数的代码，每个货号唯一对应，请找到货号后可获知产品详细参数

21252

橙色订货号
橙色订货号表明此类硬质合金刀是具有钛涂层的刀具

规格参数

刀刃类型	图片	特点
Single Cut (单刃切刀)		单刃切刀可产生卓越的表面光洁度
Single Cut Coarse (单刃粗切刀)		与单刃切刀具有相似的切割特性，但由于深螺旋设计，更适用于粘性材料。适用于橡胶、树脂和石膏。
Chip Breaker (多刃断屑刀)		切屑刀可轻松清除切屑，从而使切割非常有效。表面光洁度比单刃切刀粗糙。

<p>Alumina Cut (氧化铝涂层刀)</p>		<p>氧化铝涂层刀具有非常锋利的边缘和深螺旋。适用于铝、镁合金、塑料和硬质橡胶。</p>
<p>Double Cut (交错齿刀)</p>		<p>平滑切割，小齿设计，最大限度地减少颤振。这个工具也有助于提高安全性，因为它生产非常小的碎屑。</p>
<p>Double Cut Coarse (交错齿粗刀)</p>		<p>深螺旋设计可防止刀具过载。非常适合磨削硬质橡胶、树脂和石膏。</p>
<p>Diamond Cut Fine (钻石精细切割)</p>		<p>具有与交错齿刀相似的特性。专为非常坚硬的材料设计。可获得良好的表面光洁度。</p>
<p>Diamond Cut Coarse (钻石粗切割)</p>		<p>专为非常坚硬的材料设计。可获得良好的表面光洁度。</p>