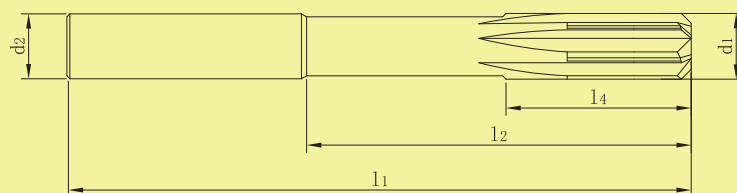


钨钢直刃铰刀

腾达编号	636
表面涂层	√
刃径公差	H7
切削方向	直沟右切
中心出油	×



直径d1	柄径d2(h6)	全长L1	可加工长L2	刃长L4	刃数	直径d1	柄径d2(h6)	全长L1	可加工长L2	刃长L4	刃数
2.97	4	68	40	12	4	7.98	8	101	65	16	6
2.98	4	68	40	12	4	7.99	8	101	65	16	6
2.99	4	68	40	12	4	8.00	8	101	65	16	6
3.00	4	68	40	12	4	8.01	8	101	65	16	6
3.01	4	68	40	12	4	8.02	8	101	65	16	6
3.02	4	68	40	12	4	8.03	8	101	65	16	6
3.03	4	68	40	12	4	8.50	10	101	61	19	6
3.50	4	68	40	12	4	9.00	10	101	61	19	6
3.97	4	68	40	12	4	9.50	10	101	61	19	6
3.98	4	68	40	12	4	9.97	10	101	61	19	6
3.99	4	68	40	12	4	9.98	10	101	61	19	6
4.00	4	68	40	12	4	9.99	10	101	61	19	6
4.01	4	68	40	12	4	10.00	10	101	61	19	6
4.02	4	68	40	12	4	10.01	10	101	61	19	6
4.03	4	68	40	12	4	10.02	10	101	61	19	6
4.50	6	76	40	12	4	10.03	10	101	61	19	6
4.97	6	76	40	12	4	10.50	12	130	85	19	6
4.98	6	76	40	12	4	11.00	12	130	85	19	6
4.99	6	76	40	12	4	11.50	12	130	85	19	6
5.00	6	76	40	12	4	11.97	12	130	85	19	6
5.01	6	76	40	12	4	11.98	12	130	85	19	6
5.02	6	76	40	12	4	11.99	12	130	85	19	6
5.03	6	76	40	12	4	12.00	12	130	85	19	6
5.50	6	76	40	12	4	12.01	12	130	85	19	6
5.97	6	76	40	12	4	12.02	12	130	85	19	6
5.98	6	76	40	12	4	12.03	12	130	85	19	6
5.99	6	76	40	12	4	13.00	14	130	85	22	6
6.00	6	76	40	12	4	14.00	14	130	85	22	6
6.01	6	76	40	12	4	15.00	16	150	102	22	6
6.02	6	76	40	12	4	16.00	16	150	102	22	6
6.03	6	76	40	12	4	17.00	18	150	102	25	6
6.50	8	101	65	16	6	18.00	18	150	102	25	6
7.00	8	101	65	16	6	19.00	20	150	100	25	6
7.50	8	101	65	16	6	20.00	20	150	100	25	6
7.97	8	101	65	16	6						