TS5铜合金TS5硬度TS5材质TS5性能

产品名称	TS5铜合金TS5硬度TS5材质TS5性能
公司名称	深圳市鹏达金属材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鹏达高端铜材 型号:TS5铜合金 产地:板料，棒料，管子
公司地址	广东省深圳市坪山新区宝龙工业区
联系电话	15989540608

产品详情

TS5铜合金 TS5进口铜合金
，TS5硬度，TS5材质，TS5性能→→→→→→→→→→→TS5铜合金←←←←←←←←←←←
TS铜合金系列：TS5铜合金TS2铜合金TS5铜合金TS5铜合金TS5铜合金TS6铜合金 一．TS5铜合金加工建议 总述：TS铜合金因其本身具有非常高的硬度和相对较高的脆性，而其延展性相对应一些钢材较低，所以在机械加工过程中往往由于加工操作者的经验的不足而导致加工过
程中导致材料破裂，但总的来说注意加工细节，TS铜合金还是比较容易加工的。 1. 铣削：铣削速度大小和进给量很大程度上受使用的刀具、机床的刚性和稳定性以及冷却液、润滑液的影响。 a.粗加工b.精加工 注：①在铣削过程中，加入普通冷却液可以减少刀具磨损，延长寿命，降低成本，增加产品光洁度。②使用硬质合金的轴铣刀（带正铣削角的硬质合金铣刀），应让加工方向从材料的边缘往里进行或者预先在边上导45o倒角，防止崩边。③如果产品没有异形铣削，我们为客户只留有单边0.5-1mm的加工余量，材料拿回去直接上平面磨床，避免崩边。2. 车削：同样车削速度大小和进给量很大程度上受使用的刀具、机床的刚性和稳定性以及冷却液、润滑液的影响。a.粗加工b.精加工 注：①在车削过程中，加入普通冷却液可以减少刀具磨损，延长寿命，降低成本，增加产品光洁度。②使用硬质合金的车刀，车刀必须与工件中心平齐，或略低于工件中心，但最多不应超过0.5mm，加工TS5和TS5铜合金产品，应让加工方向从产品的边缘往里进行或者预 先在边上导45o倒角。 3. 钻孔，攻丝：① 对TS铜合金产品必须采用镶硬质合金或者整体硬质合金钻头，由于材料切屑不成丝状甚至是粉末状态，所以钻孔过程排屑困难，较深的钻孔加工建议时不时退刀排屑 。② 对TS5和TS5铜合金产品的通孔加工，为了避免出口处出现材料破损现象，使钻头进刀速度放慢（15-20turn/min），同时转速速度控制在（60-80turn/min），
如果通孔加工较深，为了保证孔径的同心度和避免出口处材料破损，应采用两头接刀方式加工。③ 对通孔需要螺纹加工，应在螺纹出口处预先倒角，避免出口处破损。过程中丝攻必须材料优质钨钢材料制作，攻丝过程速度放慢（12-15turn/min）， 注：以上钻孔，攻丝过程中必须采用冷却润滑剂。 4.
锯切：① 对于TS2铜合金产品的锯切加工，可以采用双金属材料锯条，而对于TS5和TS5高硬度材料，最好使用硬质合金锯条，锯齿的数量应为每公分1个锯齿，（推荐使用：瑞