

# 批发日本NTK金属陶瓷刀具

产品名称	批发日本NTK金属陶瓷刀具
公司名称	深圳市精联数控刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗镇星港城B栋1502室
联系电话	0755-27716550 18664347184

## 产品详情

NTK金属陶瓷刀具：微小零件加工的利器，主要用于切断加工，后车削加工、槽加工、螺纹切削加工、前车削加工、内径加工、端面铣加工等。专门针对精密小零件加工的刀具,在当今各国数控刀具竞争激烈的时候,NTK推出了超精密的刀尖刀片(R0.0 0.05

0.1),特别适合与光通通讯这种超小精密产品的加工(SUS304 SUS303不锈钢),同时对钟表零件.电脑零件.各种微型轴类也有不可言喻的竞争优势和性价比优势,NTK刀具可以适合任何进口走心机.走刀机.车削中心和各种国产数控车床的排刀布局,NTK刀具在2009年推出了针对拥有广大凸轮机机床的用户的刀具HAO(好)系列刀具.CSV系列.从此告别传统的焊接刀具.一个凸轮机高速精密加工时代的到来! (NTK切削工具2008)是集车削.铣削.钻削与一体的刀具,专门针对大型零部件加工用的刀具,例:航空部件.汽车零件.船舶制造.曲轴制造,可适合与各种材料的加工!

新研磨和进行工具管理。UC2是耐剥离性和耐损性绝佳的材料品种。适用被切削材料非铁金属铝和金（高硅铝和金）、MMC（FRM）、钛合金。非金属陶瓷、强化塑料、碳纤维。

金属陶瓷类和PVD涂层金属陶瓷类多刃刀片 NTK金属陶瓷，添加了PVD涂层金属陶瓷Q15、Q45和金属陶瓷的强度不比新产品C30和母材差，而耐磨损性却提高了1级，更扩大了其使用领域。

PVD涂层微粒子超硬合金CVD涂层超硬合金多刃刀片 NTK超粒子超硬合金是使超硬合金的主要成分WC的硬质相细化至1um左右的超硬合金材料。因此，与原来的超硬合金相比，刃性更好，硬度更高，显示出优良的刃口性能。另一方面，原来的微粒子超硬合金相比，在保持原有的高韧性和优良刃口性能特点的同时，显示出优良的耐磨损性和抗龟裂性。由于采用微粒子超硬合金作为母材并施加PVD涂层，所以使其原有的优点不受损失，同时其耐磨损性和耐溶敷性得到了提高。

在要求微量进刀、微量进给、低速切削的精密自动机床切削等加工中能发挥低磨损的高性能。因为切入性优良，容易维持加工尺寸精度；不仅适用于钢的切削，还适用于铸铁、有色金属、不秀钢、难切削材料（耐热合金等）等各种材料的切削。特别是施加了PVD涂层的ZM3、QM3、TA3、QM1、VM1、TA1、TAS，能发挥优良的耐磨损性和耐缺损性。外径加工用刀杆

ISO标准和标准C型刀杆的构造，是夹紧式通用刀杆，可以取下一片标准垫片使4.76mm、7.94mm厚度的刀片可以使用（注：仅适用于h=25以上的刀杆），可以正面或反面拧紧，各种刀杆之间的通用零件比较多。具有与原来一样优良的夹紧刚性。槽切削和螺纹切削刀具 NTK槽切削刀具系列由金属陶瓷和PVD涂层微粒子超硬合金刀具构成，槽宽0.3mm~9.0mm（外径槽）范围内品种齐全的常规产品。内径镗刀内径镗刀是由螺丝夹紧固定方式、夹紧固定式、双重夹紧固定方式构成。螺丝夹紧固定方式是能够可靠地夹紧固定小型刀片的螺丝夹紧固定方式，采用耐久性可靠、高扭距的螺丝，刀片有三角形75°、80°菱形三种，刀杆采用标准化钢柄和超硬钢柄（加工直径大于5）；夹紧固定式是最适合于采用陶瓷、金属

陶瓷等无孔刀片的夹紧固定形式。刀片有三角行、四角行2种，直径大于20；双重夹紧固定方式80%来自上方的夹紧刀片，压块改用无销式（CW8NC），可采用无孔式刀片。内径加工用刀具的特点：最小加工直径5mm、6mm、8mm等内径小于10mm的镗刀头已经多刃化，备有适合于小直径的和长悬臂式加工的，显示出优良的抗小振幅特性的各种超合金刀杆供应，即使是内径深度方向上有台阶的加工，多刃镗刀头也可以使用，有刃端头强度高的75°、80°菱形刀片和三刀角切削的三角形刀片可供选择，在刀片的材质方面，有锋利性和韧性均佳的微粒子超合金ZM3、KM3和高速切削性能及加工表面的光洁度方面表线优良的金属陶瓷可供选择，在刀片的断屑槽方面，可以带研磨面的锋利的断屑槽和切削处理范围大的模压断屑槽中选择。还备有能让切削向身边方向排出的断屑槽可供选择。按用途分类的独创刀具为了适应加工各种辊材的需要，NTK公司已经使以WA1（须状结晶）为首的各种陶瓷材料品种和CBN刀具常备品化，其中主要以圆刀片为主，用户可按照用途选用。旋转刀具不重磨端铣刀小径多刃立铣刀通过使用ZM3刀片，可以用高速钢立铣刀的3—5倍的速度进行加工，REZ型可以直角切削角落，提高了加工面的光洁度，以前的型号为5umRzJIS,带滑片的刀片可达到1umRzJIS,带中心刃的刀片在D切削之外，还可以进行刻沟，倾斜加工等。日本NTK切削刀具：NTK切削刀具产品都具有安全良好的性能，陶瓷CBN多刃刀片、金属陶瓷PVD涂层金属多刃刀片、PVD涂层微粒子超合金CVD涂层超合金多刃刀片、外径加工用刀杆、槽切削和螺纹切削刀具、内径镗杆、按用途分类的独创刀具、旋转刀具不重磨端铣刀。主要用于切断加工、后车削加工、槽加工、螺纹切削加工、前车削加工、内径加工、端面铣加工等。陶瓷CBN多刃刀片 NTK陶瓷系列,NTK陶瓷刀具具有优良的高温硬度耐热性和化学稳定性，可进行高效率加工。按照各种用途，采用氮化硅、氧化铝和须状结晶类等各种陶瓷工具材料，制造出各种形状的刀具。可适应高效率加工和高速切削的要求；新品种材料UC1的耐磨损性优良，寿命可延长1.7倍，表面光洁度的可达到Ra4.5u,比原来的Ra12.5要好。