

批发零售 4刃 55度 钨钢粗皮铣刀 品质优良 规格齐全

产品名称	批发零售 4刃 55度 钨钢粗皮铣刀 品质优良 规格齐全
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	68.00/个
规格参数	
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

产品详情

是否进口：	是	材质：	硬质合金
加工定制：	是	类型：	平铣刀
型号：	550	加工范围：	切削HRC55左右的碳钢(A3,45#),模具钢(P20,718,NA K80,S136,H13,Cr12Mov,D2,SKD11/61,DC53),不锈钢等
标准编号：	GB1106 ~ 1143-73	是否涂层：	涂层
品牌：	HY	样品或现货：	现货
适用机床：	铣床		

一:钨钢粗皮铣刀特性

刀具涂层采用有super-tialn (硬度/3200厚度/3.5um,加工可承受最大温度1100c), 实现了刀具耐高温和耐磨损, 寿命得到大幅提高;

研磨角度设计理念。精加工刀具以“锐角”设计,使刀刃更锋利, 加工工件表面更光泽, 减少了工件表面处理的难度;

刃槽特殊设计铣刀超大排屑性, 有着强力切削, 排出切屑更流畅, 不易粘刀,使工件更光泽。

高刚性刀体设计和耐磨损性新型涂层融为一体, 可实现高精度, 高速加工工件, 效率更快。

二:钨钢粗铣皮刀刀体材料具备的优势性能

高硬度刀具材料的硬度必须更高于被加工工件材料的硬度, 否则在高温高压下, 就不能保持刀具锋利

的几何形状，这是刀具材料应具备的最基本特征。cxz铣刀刀体硬度为65—72hrc.

足够的强度和韧性刀具切削部分的材料在切削时要承受很大的切削力和冲击力。刀具材料必须要有足够的强度和韧性。一般用刀具材料的抗弯强度 σ_b 表示它的强度大小，用冲击韧性表示其韧性的大小，它反映刀具材料抵抗脆性断裂和崩刃的能力。

高耐磨性和耐热性刀具材料的耐磨性和耐热性有着密切的关系。其耐热性通常用它在高温下保持较高硬度的性能即高温硬度来衡量，或叫红硬性。高温硬度越高，表示耐热性越好，刀具材料在高温时抗塑性变形的能力、抗磨损的能力也越强。耐热性差的刀具材料，由于高温下硬度显著下降而导致快速磨损乃至发生塑性变形，丧失其切削能力。

良好的导热性刀具材料的导热性用热导率[单位为 $w / (m \cdot k)$]来表示。热导率大，表示导热性好，切削时产生的热量容易传导出去，从而降低切削部分的温度，减轻刀具磨损。此外，导热性好的刀具材料其耐热冲击和抗热龟裂的性能增强，这种性能对采用脆性刀具材料进行断续切削，特别是在加工导热性能差的工件时尤为重要。

良好的工艺性和经济性为了便于制造，要求刀具材料有较好的可加工性，包括锻压、焊接、切削加工，热处理、可磨性等。

抗粘接性防止工件与刀具材料分子间在高温高压作用下互相吸附产生粘接。

化学稳定性指刀具材料在高温下，不易与周围介质发生化学反应。

目前金属切削加工中应用的刀具材料，碳素工具钢已基本被淘汰，合金工具钢也很少使用，所使用的刀具材料主要分为高速钢、钨钢、立方氮化硼和聚晶金刚石等，目前数控加工中用得最普遍的刀具是钨钢刀具。三:钨钢粗皮铣刀交货期常用规格为一个工作日,如特殊规格要订制的为7个工作日左右四:钨钢粗皮铣刀使用温馨提示

- 1.为了得到较佳之切削表面及延长刀具寿命。请务必使用高精度、高刚性、动平衡佳之刀把。
- 2.使用刀具前，请测刀具偏摆，刀具偏摆精度超过0.01mm时，请改正后再切削。
- 3.刀具伸出夹头之长度越短越好，刀具之伸出量若伸出较长时，请自行调降转速，进给速度或切削量。
- 4.在切削中如果产生异常之震动或声音时，请调降主轴转速与切削量到情况改善为止。
- 5.钢料冷却以喷雾式或喷气式为最佳适用方式，以使高铝钛发挥最佳效果。不锈钢、钛合金或耐热合金建议使用不水溶性切削液。
- 6.切削方式依工件、机器、软件之影响，以上数据仅供参考，待切削状况稳定后再将进给速度往上提高30%~50%。