

# 钻石牌 90 ° 外圆车刀焊接刀片 YT5 A320

产品名称	钻石牌 90 ° 外圆车刀焊接刀片 YT5 A320
公司名称	株洲精成硬质合金销售有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 品牌:钻石 型号:A320
公司地址	中国 湖南 株洲市荷塘区 钻石路24-5号
联系电话	0086 0731 28160041 13973321590

## 产品详情

钻石牌 90 ° 外圆车刀焊接刀片 yt5 a320

### 1.产品简述

型号：a320

牌号：yt5

iso分类 分组代号 iso code	牌号grade	物理学性能physical and mechanical properties			推荐用途applications recommended
		密度density g/cm <sup>3</sup>	硬度hardness hra(hv)	抗弯强度trs mpa	
p30	yt5	12.8	89.5	1570	适用于钢、铸钢的重切削加工，在作业条件不好的中、低速度大进给量粗加工。suitable for the heavy duty turning of steel and cast steel with a big feed rate at medium and low speed under unfavorable working conditions.

### 2.规格图纸

### 3.产品详情

硬质合金焊接刀片的九个使用要点：

## 1、焊接式切削刀具结构应具有足够的刚性

足够的刚性是以最大允许的外形尺寸以及采用较高强度的钢号和热处理来保证。

## 2、硬质合金刀片应固定牢靠

硬质合金焊接刀片应有足够的固定牢靠程度,它是靠刀槽及焊接质量来保证的,故要根据刀片形状及刀具几何参数选择刀片镶槽形状。

## 3、认真检查刀杆。

在将刀片焊接至刀杆上以前须要对刀片,刀杆进行必要的检查,首先应检查刀片支承面不能有严重弯曲,硬质合金焊接面不得有严重渗碳层,同时还应将硬质合金刀片表面及刀杆镶槽中的污垢进行清除,以保证焊接牢靠。

## 4、合理选用焊料

为了保证焊接强度,应选择合适的焊料.在焊接过程中,应保证良好的湿润性和流动性,并排除气泡,使焊接与合金焊接面充分接触,无缺焊现象。

## 5、正确选择焊接用熔剂

建议采用工业硼砂,在使用前应在烘干炉中进行脱水处理,然后进行碾碎,过筛去除机械杂物,待用。

## 6、选用网状补偿垫片

在焊接高钛低钴细颗粒合金及焊接长而薄的合金刀片时,为减少焊接应力,建议采用厚度为0.2-0.5mm的薄片或网孔径2--3mm的网状补偿垫片进行焊接。

## 7、正确采用刃磨方法

由于硬质合金刀片脆性较大,对裂纹形成敏感性较强,所以刀具在刃磨过程中应避免过热或急冷,同时还要选择合适粒度的砂轮及合理的磨削工艺,避免产生刃磨裂纹,影响刀具使用寿命。

## 8、正确安装刀具

在安装刀具时,刀头伸出刀架的长度应尽量小,否则,容易引起刀具震动,从而损坏合金片。

## 9、正确重磨、研磨刀具

刀具使用达到正常磨钝时,必须进行重磨,重磨后的刀具,一定要用油石对刃口及刀尖圆角进行研磨,这样会提高刀具的使用寿命及安全可靠性。

如需更详细的信息和最新的价格，请联系我们！

购买刀片前，请与我们客服联系，确认价格，有无现货及是否需要开发票！

株洲精成将竭诚为您服务！

地址：湖南省株洲市荷塘区钻石路

邮编：412000

qq：1355033218

电话：0731-22966998

手机：15973321590

传真：0731-22967799

网址：<http://www.zzyzhj.com>

邮箱：15973321590@163.com

本产品的建议零售价是¥8.53，品牌是钻石，型号是A320，标准编号是424532545，类型是粗车刀，材质是YG8，适用机床是车床，车刀角度是45（度），是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是多种，加工范围是机械加工，是否库存是库存，是否批发是批发，牌号是YT5