

## 出售 sandvik原装山特维克刀具R390-11T308-PL PM 530

产品名称	出售 sandvik原装山特维克刀具R390-11T308-PL PM 530
公司名称	深圳市宝安区沙井万兴机械模具五金行
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:R390-11T308M-PM4230 材质:硬质合金
公司地址	广东 深圳市宝安区 松岗塘下涌蓝天科技园A3
联系电话	075527061228 13808589218

## 产品详情

瑞典山特维克sandvik刀具：世界第一大刀具厂商，其产品包括：车销、铣销、钻销、刀柄等系列，汇聚了世界上各种优秀烧结刀具，组成最强的刀具质量，最优的产品体系，最强的配刀方案，最高的市场占有率。车销系列：1、负前角车削——负前角车削 - t-max p 用于外圆加工。刚性夹紧（rc）刀柄，易于使用，有优良的性能和可重复性，也可用于脏的环境中。为钢、不锈钢和铸铁车削进行优化的专用刀片。2、正前角车削 正前角刀片 - coroturn 107这种系统主要用于小的、细长零件的外圆车削和小到中直径（16-75 mm）孔的内圆加工。每小时加工的零件更多；正前角刀片 - coroturn 111 这种刀片是为钢、不锈钢和铸铁车削而专门设计和优化的。它的切削力很小，降低了振动，有极高的可达性。3、swiss刀具用于自动滑动刀架加工的刀具；swiss刀具适用于细长零件的加工。其标准系列由车削和切断工序用的刀具组成；有g公差的um刀片是这些领域的首选，它针对这些领域的应用进行了优化，这种刀片采用新牌号制成。此系列由有小球头和锋利切削刃（具有降低振动与易于切削的正前角槽形）的刀片组成。它在断屑和表面质量方面也有着极佳的性能。4、切断与切槽 corocut 单刃和双刃 卓越的稳定性；经优化设计的刀片座可以抵消来自两个方向的高轴向力；同一刀柄可以用于单和双刃刀片；t-max q-cut 刀具设计紧凑；内仿形切削可高达90度；中性刀具可以用于一般需使用左手和右手型两种专用刀具的地方。铣销系列：面铣刀具：coromill 245高生产率面铣刀、coromill 290通用方肩铣刀、coromill 390、coromill 200、modulmill、t-max 45铣刀，其中coromill 245是通用面铣的首选刀具；方肩铣：coromill 390、coromill 290、u-max钻铣刀、coromill 331、modulmill铣刀、坚固切削刃铣刀。方肩铣的首选 - coromill 390! coromill 390立铣刀可在其任一类别中提供高精度的性能。在许多方面，coromill 390都是头等高精度可转位立铣刀；它与整体立铣刀有着同样的应用范围；coromill 390可生产出镜面表面和真正的90度方肩。噪声和振动都降低到了非常低的程度。铣槽系列：coromill 331

– 全槽铣刀、coromill 331 – 单侧铣刀、coromill 331 – 双侧铣刀、coromill 390、q-cutter 槽铣和切断、t-max u-lock 螺纹铣刀、切槽铣刀。槽铣的首选 - coromill 331 全槽铣刀! coromill 331 是多用途三面刃铣刀——轴向可在很大范围内调整，以覆盖大范围的高精度槽铣。可调整性以及不同型号的刀体与不同尺寸刀片和不同槽形结合，形成了通用于大部分机床和各种工序范围的整个多用途概念。钻销系列：浅孔钻削，深孔钻削浅孔钻削：浅孔产品系列由三种高生产率刀具组成：可乐满u钻，corodrill delta-c钻和可乐满delta钻；深孔钻削：深孔被定义为有大的孔深与孔径比的孔。深孔钻削是钻削孔深为10到150倍孔径的孔时优先采用的方法。山特维克可乐满公司可提供在很大直径范围内的，深度最大为150倍直径的深孔钻，这些钻具有排屑器和sts系统。使用独特的corodrill 800钻，可将生产率提高一倍。

本产品的品牌是SANDVIK/山特维克，型号是R390-11T308M-PM4230，材质是硬质合金，适用机床是组合机床，结构类型是机夹式，是否进口是是，是否涂层是涂层，加工范围是钢件铸件，规格是R390-11T308M-PM4230,R390-11T308M-PM4240,R390-170408M-PM1010