

焊接车刀90度 外圆刀YT15 YG8 YW1 YS8

产品名称	焊接车刀90度 外圆刀YT15 YG8 YW1 YS8
公司名称	东莞市黄江盘古山五金制品经营部
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 96.00 品牌:瑞典车刀 型号:BX
公司地址	广东 东莞市 黄江镇长龙村长安圩9号
联系电话	086 0769 82076389 13929260722

产品详情

车刀的工作部分就是产生和处理切屑的部分，包括刀刃、使切屑断碎或卷拢的结构、排屑或容储切屑的空

车刀

间、切削液的通道等结构要素。

车刀的切削部分由主切削刃、副切削刃、前刀面、主后刀面和副后刀面，刀尖角组成。车刀的切削部分和柄部(即装夹部分)的结合方式主要有整体式、焊接式、机械夹固式和焊接-机械夹固式。机械夹固式车刀可以避免硬质合金刀片在高温焊接时产生应力和裂纹，并且刀柄可多次使用。机械夹固式车刀一般是用螺钉和压板将刀片夹紧，装可转位刀片的机械夹固式车刀。刀刃用钝后可以转位继续使用，而且停车换刀时间短，因此取得了迅速发展。

车刀的切削部分由主切削刃、副切削刃、前刀面、后刀面和副后刀面等组成。它的几何形状由前角 α 、后角 α' 、主偏角 γ 、刃倾角 γ_s 、副偏角 γ' 和刀尖圆弧半径 r 所决定。车刀几何参数的选择受多种因素影响，必须根据具体情况选取。前角 α 根据工件材料的成分和强度来选取，切削强度较高的材料时，应取较小的值。例如，硬质合金车刀在切削普

车刀

通碳素钢时前角取 $10^\circ \sim 15^\circ$ ；在切削铬锰钢或淬火锅时取 $-2^\circ \sim -10^\circ$ 。一般情况下后角取 $6^\circ \sim 10^\circ$ 。主偏角 γ 根据工艺系统的刚性条件而定，一般取 $30^\circ \sim 75^\circ$ ，刚性差时取较大的值，在车阶梯轴时，由于切削方式的需要取大于或等于 90° 。刀尖圆弧半径 r 和副偏角 γ' 一般按加工表面粗糙度的要求而选

取。刃倾角 λ 则根据所要求的排屑方向和刀刃强度确定。车刀前面的型式（图2）主要根据工件材料和刀具材料的性质而定。最简单的是平面型，正前角的平面型适用于高速钢车刀和精加工用的硬质合金车刀。

本产品的建议零售价是 ¥96.00，品牌是瑞典车刀，型号是BX，标准编号是695321，类型是粗车刀，材质是金刚石，适用机床是组合机床，车刀角度是45（度），是否进口是是，是否涂层是涂层，规格是按客户要求，是否库存是库存，是否批发是非批发