

钨钢刀具_4刃钨钢平底铣刀_钨钢铣刀生产厂家

产品名称	钨钢刀具_4刃钨钢平底铣刀_钨钢铣刀生产厂家
公司名称	东莞市长安菜鸟五金店
价格	75.00/支
规格参数	品牌:锐铸 型号: 10x25x10x75-4F
公司地址	东莞市长安镇厦岗管理区金铭国际机械模具城
联系电话	0769-81556656 13925824111

产品详情

加工刀具_钨钢刀具制造_4刃钨钢平底铣刀_钨钢铣刀生产厂家_钨钢铣刀批发_锐铸55度_ 10x25x10x75-4f

品牌：锐铸

品名：锐铸55度平底铣刀

涂层：黑色涂层

规格： 10x25x10x75-4f

适用加工材料：a3,s45c,40cr,42crmo,20cr,cr12,h13,nak80,718等碳素钢、铸钢、塑胶模具、合金钢、工具钢、调质钢、热处理钢、不锈钢。

主要特性：刃部采用耐热性优良涂层，增加刀具耐磨性和硬度，提高刀具寿命和稳定性。能对高硬度

淬火钢（hrc40~55度）材料铣削。2/4刃平底立铣刀

适用于侧面铣削、沟槽铣削，适用范围广泛。减少换刀次数，提高机床稼动率，节省模具制作时程。

钨钢铣刀是一种用钨钢（硬质合金，又称之为钨钛合金）制作的刀具。一般主要用于数控加工中心，cnc雕刻机。也可以装到铣床上加工一些比较硬的热处理材料，钨钢铣刀应用广泛，使用高速加工。钨钢铣刀硬度为维氏10k，仅次于钻石。正因如此，钨钢铣刀具有不易被磨损的特性，但质脆坚硬不怕退火。

【钨钢铣刀特性】采用最新极超细微粒钨钢母材具有极高的耐磨性和强度,专属于高硬度高速切削应用的全能铣刀，能对55度的以下热处理材料直接进行高速粗加工到细加工,减少换刀次数提前机床稼动率,节省制做时程,以切削面铣/短侧铣为主.四刃不锈钢专用铣刀独特的槽形设计和磨法,具有高导屑,高进给,较长使用寿命及加工后表面光洁度等优点。

【种类】：1.可分为标准刀，一般直径有（1---20，）。钨钢4刃、2刃铣刀，钨钢球刀，钨钢圆鼻铣刀。
2.非标准刀（钨钢圆鼻铣刀），直径不定，形状怪异，种类繁多。

刀具选择对刀具寿命、加工效率、加工质量和加工成本等的影响很大。刀具切削时要承受高压、高温、摩擦、冲击和振动等作用。因此，锐肯刀具具备如下一些性能：

(1)硬度和耐磨性。刀具材料的硬度高于工件材料的硬度。刀具材料的硬度越高，耐磨性就越好。

(2)强度和韧性。刀具材料具备较高的强度和韧性，以便承受切削力、冲击和振动,防止刀具脆性断裂和崩

刃。

(3)耐热性。刀具材料的耐热性要好，能承受高的切削温度，具备良好的抗氧化能力。

(4)工艺性能。刀具材料具备好的锻造性能、热处理性能、焊接性能；磨削加工性能等。

(5)精度高。为适应数控加工的高精度和自动换刀等要求，刀具必须具有较高的精度，如有的整体式立铣刀的径向尺寸精度高达0.002mm。

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、动平衡佳之刀柄。

1.使用本刀具前，请测刀具偏摆，刀具偏摆精度超过0.01mm时，请改正后再切削。

2.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。

3.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。

4.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。

5.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10%~30%。

注：以上数据仅供参考，切削以加工需要自调为准！

本店的所有产品均已是很优惠价格，薄利多销，未含发票，需开发票另收三个点（百分之三），请各位亲们谅解！

广东省内快递为8-12元，省外快递为10-15元，顺丰快递22元!

交易时产生的具体快递费或邮费，以买家选择为准!

店主推荐快递，本店一般使用顺丰、申通物流、联昊通物流、韵达、圆通快递。