

# DHF钨钢涂层铣刀 钨钢4刃平铣刀UET0204

产品名称	DHF钨钢涂层铣刀 钨钢4刃平铣刀UET0204
公司名称	深圳市岱峰精密五金商行
价格	面议
规格参数	品牌:DHF 型号:UET0204 类型:平铣刀
公司地址	深圳市龙华新区龙华街道办
联系电话	0755-27185358

## 产品详情

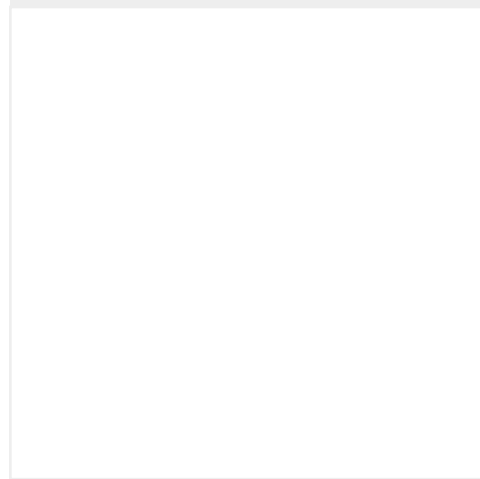
铣刀规格分类:平底铣刀, 球头铣刀, 圆鼻刀, t型铣刀, 倒角刀, 含钴高速钢铣刀, 钨钢涂层铣刀, 钨钢铣刀, 白钢铣刀, 两刃铣刀, 四刃铣刀, 粗皮铣刀, 铣刀台湾企业很多叫锣刀铣刀品牌: aia铣刀, 伊海铣刀, stk铣刀, stm铣刀, scs铣刀, lv铣刀, cmt铣刀, psl铣刀, qct铣刀, skl铣刀, sks铣刀, yg铣刀, nac hi铣刀, toops铣刀, 品牌太多啦, 不一一举例了, 想要好用的, 请看下面: 近几年, 随着加工中心主轴的高速化和热套工具技术的发展, 对高硬度材料进行高速加工正逐渐成为主流。同时, 为延长模具寿命, 被削材料的硬度也有上升趋势, 因此在对高硬度材料进行高速加工中的刀具寿命和加工效率提出了更高的要求。

一般情况下, 我们会从以下三个要点来进行立铣刀的选型:

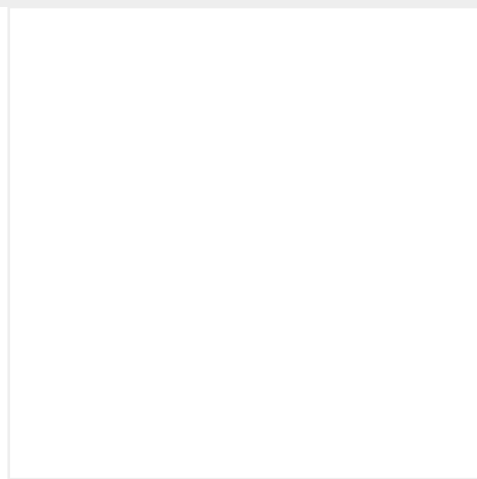
- 1、根据加工工件的种类及硬度来选择刀具涂层种类。2、根据加工工件的外形来选择立铣刀刀颈外形。球头立铣刀的刀颈外形分为标准型、长颈型和锥颈型, 可根据工件的加工深度和外形进行选择。长颈型和锥颈型可进行深挖加工, 在两者中选择时应考虑干涉角度。同时, 与长颈型相比, 锥颈型立铣刀的刚性高, 可进步切削条件, 并实现更好的加工精度, 应尽量选择锥颈型立铣刀。
- 3、根据加工精度选择不同球头精度的立铣刀。球头立铣刀的圆弧精度通常为 $\pm 10 \mu\text{m}$ , 但也有 $\pm 5 \mu\text{m}$ 的高精度立铣刀, 在进行高精度加工时可以选用。要想选择好最合适自己的铣刀, 务必了解一下参数: 材料的材质和硬度要铣什么形状的产品, 进给料是多少: 精铣还是粗铣工件的进给方向和铣刀的旋转方向是否一样工作环境是干铣还是油铣机床的转速整体钨钢铣刀整体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。也可以装到普通铣床上加工一些比较硬不复杂的热处理材料, 钨钢铣刀应用广泛, 适用于高速加工。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。高速钢铣刀高性能的高速钢铣刀通常采用m42材质, 含钒量不高(1%), 含钴量高(8%), 钴能促使碳化物在淬火加热时更多地溶解在基体内, 利用高的基体硬度来提高耐磨性。这种高速钢硬度、热硬性、耐磨性及可磨性都很好, 当切削温度高达600 以上时, 硬度仍无明显下降。钴高速钢铣刀常用于切削难加工材料效果很好, 又因其磨削性能好, 可制成复杂刀具, 国内外使用得很普遍。铣刀常用材料1) 高速工具钢(简称高速钢, 锋钢等), 分通用和特殊用途高速钢两种。其具有以下特点: a、合金元素钨、铬、钼、钒的含量较高, 淬火硬

度可达hrc62—70。在6000c高温下，仍能保持较高的硬度。b、刃口强度和韧性好，抗振性强，能用于制造切削速度一般的刀具，对于钢性较差的机床，采用高速钢铣刀，仍能顺利切削。c、工艺性能好，锻造、加工和刃磨都比较容易，还可以制造形状较复杂的刀具。d、与硬质合金材料相比，仍有硬度较低，红硬性和耐磨性较差等缺点。2) 硬质合金：是金属碳化物、碳化钨、碳化钛和以钴为主的金属粘结剂经粉末冶金工艺制造而成的。其主要特点如下：a、能耐高温，在800—10000c左右仍能保持良好的切削性能，切削时可选用比高速钢高4—8倍的切削速度。b、常温硬度高，耐磨性好。c、抗弯强度低，冲击韧性差，刀刃不易磨的很锋利。常用的硬质合金一般可以为三大类：钨钴类硬质合金(yg)常用牌号yg3、yg6、yg8，其中数字表示含钴量的百分率，含钴量愈多，韧性愈好，愈耐冲击和振动，但会降低硬度和耐磨性。因此，该合金适用于切削铸铁及有色金属，还可以用来切削冲击性大的毛坯和经淬火的钢件和不锈钢件。钛钴类硬质合金(yt)常用牌号有yt5、yt15、yt30，数字表示碳化钛的百分率。硬质合金含碳化钛以后，能提高钢的粘结温度，减小磨擦系数，并能使硬度和耐磨性略有提高，但降低了抗弯强度和韧性，使性质变脆，因此，该类合金适应切削钢类零件。通用硬质合金在上述两种硬质合金中加入适量的稀有金属碳化物，如碳化钽和碳化铌等，使其晶粒细化，提高其常温硬度和高温硬度、耐磨性、粘接温度和抗氧化性，能使合金的韧性有所增加，因此，这类硬质合金刀具具有较好的综合切削性能和通用性，其牌号有：yw1、yw2和ya6等，由于其价格较贵，主要用于难加工材料，如高强度钢、耐热钢、不锈钢等。磨制钨钢铣刀的棒材常用的有超微粒棒材和极细微粒棒材这两种。这两种棒材主要的区别是在于结晶颗粒大小，所谓超微粒棒材的结晶颗粒直径0.4-0.6um，而极细微粒棒材的结晶颗粒0.4um以下。结晶颗粒的大小会直接影响到棒材的硬度和韧性，可以作为粗略判断刀具性能的一个参考。一般说来，结晶颗粒越小，刀具的性能会越好，当然这不会是绝对的

## 其他相关产品



代理西班牙滚花刀 integri 正方形  
菱形 网纹 直纹 斜纹 河北  
¥ 350.00



代理德国德尔牌倒角钻 全国批发  
保证质量  
¥ 128.00

本产品的品牌是DHF，型号是UET0204，类型是平铣刀，材质是钨钢，是否涂层是涂层，是否进口是是，适用机床是铣床，加工范围是适用于高速、高硬度加工、乾式、油雾、乾溼切削（HRC60度），规格（直径\*全长）是2\*50\*4（mm）（mm）