

瓦尔特数控铣刀片 瓦尔特正宗数控刀具批发SPMT09T308-D51 WKP25

产品名称	瓦尔特数控铣刀片 瓦尔特正宗数控刀具批发SPMT09T308-D51 WKP25
公司名称	济南特瑞数控刀具有限公司
价格	10.00/个
规格参数	品牌:WALTER/瓦尔特 型号:SPMT09T308-D51WKP25 类型:端铣刀
公司地址	济南市天桥区历山北路198号五金城D区701
联系电话	0531-88635258 15953109267

产品详情

银虎wkp25s铣削材质不仅能最大限度地提高生产效率，而且还能提高加工可靠性。其设计可在很高的切削速度及平均进给率下加工所有钢材料，也适用于加工强度大于1000n/mm²的工具钢，还可用于如湿式切削或加工高拉伸强度材料等更困难的加工工况。银虎wkp25s可以平均或更高的切削速度和平均进给率加工灰口铸铁或蠕墨铸铁。适用于各种不利工况，如不同的材料切除量或频繁的断续切削等。在批量生产中可使用wkp25s切削典型零件。

wkp35s (s代表银虎) 用于铸铁和钢件材料的铣削(ISO-K, ISO-P)。有着耀眼的外观。具有新型TiCN指示涂层的后刀面闪着银光，而前刀面和前一代产品一样呈亮黑色。为了便于辨别磨损，瓦尔特保留了经典的双色涂层特点。

wkp25s、wkp35s，适合于钢和铸铁加工

wkp 牌号特别推荐用于加工具有类似钢特性的铸铁材料，例如球墨铸铁。

wkk25 可以在不良工况和硬表层情况下进行稳定加工，该刀片具有出色的韧性和耐磨性，使用PVD-AlOx涂层，加工时可有效防止切削刃崩刃及热裂纹的产生，抗压性好，并能很大程度上防止塑性变形。

wsm35s特别适合用于经常加工不锈钢和难切削材料的飞机、汽车制造以及船舶工业。新切削材质wsm35s针对不锈钢和难切削材料进行了优化。

wsm35s、wsp45s 适用于钢、不锈钢和难加工材料

wsm35s牌号推荐用于不锈钢、奥氏体钢以及其他难以加工的材料以及钛合金

wsp45s牌号用于加工具有难切削性质的材料以及不利的切削条件下的钢。

wak15 加工铸铁用

whh15 加工淬硬材料 铸铁wxn15 加工有色金属 铜铝wxm15 加工钢件 不锈钢 铸铁wk10 无涂层硬质合金
加工有色金属wmg40 涂层超细晶粒硬质合金 加工有色金属wcb80 高cbn含量的cbn 加工铸铁
淬硬材料wcb50 加工淬硬材料 铸铁wsn10 加工铸铁的氮化硅wcd10加工有色金属的聚晶金刚石

ad.t槽型示例 应用领域注释

d51-低噪音型

防振动槽型

用于悬伸较长的刀具

d56-稳定型用于不利的加工条件

最高的切削刃稳定性

高进给量

d67-强力型

极高的切削刃稳定性

用于高合金钢、高强度钢和镍基合金的加工

高精度

f56-通用型

用于中等加工条件

多种材料的各种加工应用

g56-易切削型

适用于较好的加工条件

低切削力

中等进给量

g77-专用型

用于加工钛合金材料

低切削力

高精度

g88-锋利型

用于铝合金加工

低切削力

锋利的切削刃

Inhu槽型示例 应用领域注释

I55t-通用性用于中等加工条件

多种材料的各种加工应用

I85t-锋利型

用于铝合金加工

低切削力

锋利的切削刃

p8001型示例应用领域注释

a57-通用型

用于中等加工条件

多种材料的各种加工应用

ro.x..槽型示例应用领域注释

a27-稳定型

用于不利的加工条件

最高的切削刃稳定性

高进给量

d57-通用型

用于中等加工条件

多种材料的各种加工应用

d67-强力型

极高的切削刃稳定性

用于高合金钢、高强度钢和镍基合金，如inconal的加工

高精度

f67-易切削型

专用于叶片加工

低切削力

g77-专用型

用于加工钛合金材料

低切削力

高精度

sx..槽型示例应用领域注释

cf6-易切削型

良好的加工条件小进给量用于加工有色金属较小的切削力

cf5-通用型

多种材料的各种加工应用

小量至中等进给

ce4-稳定型

中高进给量

极佳的切屑成形

稳定的切削刃

xnhf..槽型示例应用领域注释

d27-稳定型

用于不利的加工条件

最高的切削刃稳定性

高进给量

d57-通用型

用于中等加工条件

通用

d67-易切削型

适用于较好的加工条件

低切削力

中等进给量

本产品的品牌是WALTER/瓦尔特，型号是SPMT09T308-D51WKP25，类型是端铣刀，材质是高速钢，是否涂层是涂层，是否进口是是，适用机床是镗床