数控刀片 日技能 刀片 硬质合金

产品名称	数控刀片 日技能 刀片 硬质合金
公司名称	株洲日技能工具有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日技能 型号:刀片 材质:硬质合金
公司地址	天元区泰山路留学人员创业园A1栋613号
联系电话	0731-22995067 13973307403

产品详情

品牌	日技能	型号	刀片
材质	硬质合金	适用机床	铣床

详情来电联系！

1.硬质合金刀具必将替代高速钢刀具。5 f- f* w: q9 j" h/ {(f#
^2.涂层刀具的应用越来越普遍，其中pvd涂层刀具增幅最大。! h" x- w; s" vg* g(
g3.pcd、pcbn和金刚石涂层刀具增长迅速。" {8 w$ ~" p9 {5 `5 v对用于金属切削的刀具材料，一般有硬度、强度、红硬性、导热性等指要求，其中硬度和强度是一对极其重要的指标。理想的刀具材料当然是硬度、强度兼备。这是我们机械刀具界发展的目标。, ?! m1]1 y" s- w4 q, a不同切削材料的对比& }5 a(r0 k(x4 h: ^" b. e$ @材料的分类" g3 t2 t% a2 jv0 t7 k3 |主要牌号及用途:6 {, ^) [1 y/ k4 mybc151:高耐磨性的基体与mt-ticn、厚al2o3、tin涂层的组合；是钢、铸钢和不锈钢材料精加工在高速切削条件下的理想牌号。1 o3 e! {* b: e0 a* u# nybc251:具有特殊强度与韧性刀刃的基体与mt-ticn、厚al2o3、tin涂层的极佳组合，是钢材加工的通用牌号，适应于钢、铸钢和不锈钢的半精加工、精加工等。. d2 g; ?5 {(nybc351:高强度与抗塑性变形基体与mt-ticn、厚al2o3、tin涂层的结合，具有好的韧性及抗塑性变形；适用于钢、铸钢、不锈钢的轻型粗加工与粗加工。0 b^. d1 d6 l0 h7 i9 c) ^6 oybm151:特殊组织结构基体与ticn、薄al2o3、tin涂层结合，具有良好的抗扩散磨损性及抵抗塑性变形能力，适宜于在切削条件较好情况下进行不锈钢的精加工及半精加工。. zp(v# t: o! }ybm251:韧性和强度好的基体与ticn、薄al2o3、tin涂层结合，优先选用于不锈钢的半精加工、轻型粗加工（车削和镗削），可在连续切削与断续切削条件下使用。4 h0 k9 ~" @" i. ^) rhybm351: tialn和tin的pvd涂层合金，有极好的切削强度与抗冲击性能及非常好的耐磨性，适用于车加工和镗加工不锈钢及在p30范围内材料的低速重负荷粗加工。& b, t3 z4 x3 oz9 c(tybd051: cvd涂层，基体能承受高温而不发生塑性变形。适用于球墨铸铁、高强度可锻铸铁和灰口铸铁的精加工到半精加工。- o; j" t/ {/ l! r; e) gybd151:高耐磨性基体与mt-ti(cn)、厚al2o3、tin涂层的极佳组合，是球墨铸铁与灰口铸铁加工的首选牌号，允许有较高的切削速度。- q0 f4 l9 ^, o* p4 g8 u(sybm252: tialn和tin的pvd涂层合金，具有良好的韧性与耐磨性，适用于精车、镗加工和轻型铣削不锈钢及钻加工铸铁、不锈钢和合金铸铁，也可用于中、低速切断与切槽低碳钢。- r# y& d) b1 c3 d, bybg201: tin的pvd涂层合金，具有良好的韧性和耐磨性，是高质量的螺纹加

工低碳钢、不锈钢和铸铁的专用牌号，也用于钻加工（用周边和中心部位都参与切削的刀片）。$ c, })
op# p) r(h9 _yb235:韧性非常好的基体，与tin、ticn涂层相结合。刀刃安全性好。在中、低速情况下粗加工，适用于钢、奥氏体不锈钢、铸钢的车、铣、镗、钻(带周边切削刀片)，主要用于p40和m35材料。6 |! %
gj3 e7
dyc10:适用于钢、铸钢的精加工和半精加工，宜采用较高切削速度和中、小进给量，也可做仿形车削。6
o" k/ c, g/ h5 |& f4
qyc40:用于钢、铸钢的强力切削，宜在恶劣的条件下采用低速切削和大进给量切削加工。! k" ?* s% y1 q. c0
y2 zyd101:适用于铸铁、有色金属尤其是铝材的精加工、半精加工，亦可加工锰钢、淬火钢等硬质材料。"
p- v0 [(k" k2 w, f) x8 ryd201:用于铸铁、耐热合金的半精加工，也使用于塑料、橡胶、木头等非金属材料的加工。特别适用于航空工业有锐利刀刃要求的刀具。宜采用中切削速度和较大进给量。具有良好的耐磨性和韧性。6 c" l(d; c~* o. h. o$ c(wyng051: ticn基金属陶瓷，提高了化学稳定性和耐磨性，结合锋利的切削刃槽型使用，无论在高速和低速条件下都能保证加工件的表面质量。适合于钢、不锈钢、铸铁的精加工。: x, q1 _+ n# s5 k- z0 f4 x# vyng151: ticn基金属陶瓷，与yng051相比，韧性更好，具有极好的抗塑性变形和积屑瘤性。适合于钢、不锈钢、铸铁的半精和精加工。9 {9 p; ^" @2 n" j4 ^; p- uycb011: pcbn刀具，具有高硬度和极好的热稳性，切削温度可达1300oc。主要适用于淬硬钢hrc50-60(例如：碳素工具钢、轴承钢、模具钢和高速钢等）灰口铸铁、球墨铸铁、冷硬铸铁、以及ni基、co基、cr基、fe基高温合金的机械加工。@5 _& k! ?3 d: up* eycd011: pcd刀具，具有高硬度,极好的耐磨性，摩擦系数低，极好的热导性。它适合于有色金属（如：cu、al、mg、ti高硅铝合金等）和非金属材料（如：玻璃纤维、陶瓷、增强塑料等）的机械加工。

钨钢牌号/相当标准iso/ 物理机械性能（min）：抗弯强度n/mm2；硬度hra/用途。

1、 yg3x/ k01/ 1420；92.5/适于铸铁、有色金属及合金、淬火钢合金钢小切削断面高速精加工。

2、 yg6/ k20 /1900；90.5/适于铸铁、有色金属及合金、非金属材料中等到切削速度下半精加工和精加工。

3、 yg6x /k15/ 1800；92.0/ 适于冷硬铸铁、球墨铸铁、灰铸铁、耐热合金钢的中小切
削断面高速精加工、半精加工。

4、 yg6a/ k10/ 1800；92.0 /适于冷硬铸铁、球墨铸铁、灰铸铁、耐热合金的中小切削断面高速精加工。

5、 yg8/ k30/ 2200；90.0/ 适于铸铁、有色金属及合金、非金属材料低速粗加工。

6、 yg8n/ k30/ 2100；90.5/适于铸铁、白口铸铁、球墨铸铁以及铬 镍不锈钢等合金材料的高速切削。

7、 yg15/ k40/ 2500；87.0 /适于镶制油井、煤炭开采钻头、地质勘探钻头。

8、 yg4c/ 1600；89.5/ 适于镶制油井、煤炭开采钻头、地质勘 探钻头。

9、 yg8c/ 1800；88.5/适于镶制油井、矿山开采钻头一字、十 字钻头、牙轮钻齿、潜孔钻齿。

10、 yg11c/ 2200；87.0 /适于镶制油井、矿山开采钻头一字、十字钻头、牙轮钻齿、潜孔钻齿。

11、 yw1/ m10/ 1400；92.0 /适于钢、耐热钢、高锰钢和铸铁的中速 半精加工。

12、 yw2/ m20/ 1600；91.0 /适于耐热钢、高锰钢、不锈钢等难加工 钢材中、低速粗加工和半精加工。

13、 ge1/ m30/ 2000；91.0 /适于非金属材料的低速粗加工和钟表 齿轮耐磨损零件。

14、 ge2 /2500；90.0 /硬质合金顶锤专用牌号。

15、 ge3/ m40/ 2600；90.0 /适于制造细径微钻、立铣刀、旋转挫刀等。

16、 ge4/ 2600；88.0/ 适于打印针、压缸及特殊用途的管、 棒、带等。

17、 ge5 /2800；85.0 /适于轧辊、冷冲模等耐冲击材料。

18、 yt30 p01 92.5 适合碳钢、合金钢的精加工，小断面的精车，精镗，精扩等