

日本STK高速钢立铣刀EM204

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 日本STK高速钢立铣刀EM204 |
| 公司名称 | 东莞市中钢特殊钢有限公司 |
| 价格 | 10.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:STK 型号:EM204 价格:90 |
| 公司地址 | 广东省东莞市长安新安横岗路 |
| 联系电话 | 0769-81887077 13694972545 |

产品详情

原产日本STK高性能的高速钢铣刀采用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

东莞市中钢特殊钢有限公司厂家批发代理日本STK高性能高速钢铣刀，规格齐全，价格优惠欢迎来电洽谈，咨询电话：0769-81887077 手机热线：13694972545郭小姐

两刃,四刃公英制均有库存.欢迎来电咨询订购.

| | | | | |
|-----------------|--|--|--|--|
| STK钴高速钢立铣刀-公制4刃 | | | | |
| 规格 | | | | |
| | | | | |

| 编号 | 刃径 | 柄径 | 刃长 | |
|------------|-----|----|----|--|
| EM204-0015 | 1.5 | 6 | 4 | |
| EM204-0020 | 2 | 6 | 6 | |
| EM204-0025 | 2.5 | 6 | 7 | |
| EM204-0030 | 3 | 6 | 10 | |
| EM204-0035 | 3.5 | 6 | 12 | |
| EM204-0040 | 4 | 6 | 12 | |
| EM204-0045 | 4.5 | 6 | 15 | |
| EM204-0050 | 5 | 6 | 15 | |
| EM204-0055 | 5.5 | 6 | 15 | |
| EM204-0060 | 6 | 6 | 15 | |
| EM204-0065 | 6.5 | 8 | 20 | |
| EM204-0070 | 7 | 8 | 20 | |
| EM204-0075 | 7.5 | 8 | 20 | |
| EM204-0080 | 8 | 8 | 20 | |
| EM204-0085 | 8.5 | 10 | 25 | |
| EM204-0090 | 9 | 10 | 25 | |
| | | | | |

| | | | | |
|------------|------|----|----|--|
| EM204-0095 | 9.5 | 10 | 25 | |
| EM204-0100 | 10 | 10 | 25 | |
| EM204-0105 | 10.5 | 12 | 30 | |
| EM204-0115 | 11 | 12 | 30 | |
| EM204-0110 | 11.5 | 12 | 30 | |
| EM204-0120 | 12 | 12 | 30 | |
| EM204-0130 | 13 | 12 | 35 | |
| EM204-0140 | 14 | 12 | 35 | |
| EM204-0150 | 15 | 16 | 40 | |
| EM204-0160 | 16 | 16 | 40 | |
| EM204-0170 | 17 | 16 | 40 | |
| EM204-0180 | 18 | 16 | 40 | |
| EM204-0190 | 19 | 20 | 45 | |
| EM204-0200 | 20 | 20 | 45 | |

铣切时尺寸不够精准，解决方法：

- 1.过度切削 减低切削时的深度及宽度
- 2.机器或固定具缺乏准度 修理机器及固定具
- 3.机器或固定具缺乏刚性 改变机器\固定具或是切削设定
- 4.刃数太少 使用多刃端铣刀

铣刀维护：当铣刀轴心线和工件边缘线重合或接近工件的边缘线时，情况将很严重。

- 1、检查机床的功率和刚度，以保证所需要的铣刀直径能够在机床上使用。
- 2、主轴上刀具的悬伸量尽可能达到最短，减小铣刀轴线与工件位置对冲击载荷的影响。
- 3、采用适合于该工序的正确的铣刀齿距，以确保在切削时没有太多的刀片同时和工件啮合而引起振动，另一方面，在铣削狭窄工件或铣削型腔时要确保有足够的刀片和工件啮合。
- 4、确保采用每刀片的进给量，以便在切屑足够厚时能获得正确的切削效果，从而减小刀具磨损。采用正前角槽形的可转位刀片，从而获得平稳的切削效果以及最低的功率。
- 5、选用适合于工件宽度的铣刀直径。
- 6、选用正确的主偏角。
- 7、正确的放置铣刀。
- 8、仅仅在必要时使用切削液。
- 9、遵循刀具保养及维修的规则，并且监控刀具磨损。