

# 难加工材料钛合金加工刀具-米克朗刀具

产品名称	难加工材料钛合金加工刀具-米克朗刀具
公司名称	深圳市宏伟盛科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:米克朗 型号:PD.0045.170 产地:瑞士
公司地址	深圳市龙华新区和平工业园丽彩大厦一楼
联系电话	0755-29358662 13662684463

## 产品详情

### 难加工材料钛合金加工刀具-米克朗刀具

#### 一、钛合金的种类

从金属组织上来分，钛合金可以分为 钛合金、 钛合金、 + 钛合金金；

#### 难加工材料钛合金加工刀具-米克朗刀具

钛合金；该类钛合金在500~600 温度下强度高，组织稳定，抗氧化性和抗蠕变能力强。其主要牌号有TA4~TA8等；

钛合金；该类钛合金冷变形塑性好，通过淬火，时效处理可使合金得到高的室温强度，适合在350 以下使用。其主要牌号有TB1、TB2、TB3等；

+ 钛合金金；该类钛合金高温变形性能好，韧性塑性好，能进行淬火、让其合金强化，高温强度也高，可以在400 温度下长期工作。其牌号主要有TC1~TC6、TC9、TC11等。01-M(h\$ z" f6 e# n

#### 二、钛合金的加工特点

钛合金属于很难的加工材料，其主要的加工特性有如下几点；

##### A、切削刃负荷重

主要是因为加工钛合金时其切削变形系数小，切削力集中在切削刃附近，容易造成崩刃。

## B、切削温度高

钛合金导热差，其切削区域温度比45钢高约一倍左右。

## C、刀具磨损严重

钛比较活跃，易与氧氮反应形成硬而脆的表皮，加剧刀具磨损。

## D、后刀面摩擦力大

### 三、加工钛合金铣刀与刀具的选择#

加工钛合金一般选择硬质合金棒材类刀具，如钨钴类硬质合金，典型的牌号有YG8、YG6X；在选择硬质合金类钛合金刀具时，不应选择钨钛类或TiC和TiN涂层刀具。

其次，加工钛合金刀具也可以选择含钴高速钢，铝或钒高速钢。但高速钢刀具加工钛合金生产效率低，容易磨损。

一般大型数控刀具品牌，如瑞士米克朗刀具，进口DaElement品牌都有加工钛合金铣刀系列，5//,

### 四、加工钛合金铣刀的切削参数与知识

加工钛合金时，一般应选较小的前角，可以显著提升其切削刃强度和抗崩能力；选用较大的后角，可以减少刀具后面与过渡表面及加工表面的接触面积；加工钛合金时，其刀具切削速度可以适度的降低，背吃刀量可以放大，进给量应合适；，

选择好瑞士米克朗刀具会让加工中心的效率提高40% 难加工材料钛合金加工刀具-米克朗刀具