江苏90钻头合金钻头生产厂家-ONMY工具

产品名称	江苏90钻头合金钻头生产厂家-ONMY工具
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	18.00/支
规格参数	品牌:ONMY 型号:合金钻头 产地:江苏
公司地址	常州市新北区西夏墅镇西大街195号2-50
联系电话	18606205012 13456682397

产品详情

b. NC3015 CC115 NC310 NC330加工钢件的范围较广，但较NC3010等而言，90钻头合金钻头
他的硬度高，耐磨性好，但
比较简单崩刃，所以不合适加工20#钢、A3钢等有耐性的资料，一般合适加工调质钢，合金钢等。 c. NC9020 PC8010 NC3030 PC9030加工不锈钢。 d. NC6010 NC305K NC315K等加工铸铁。 e. CN100 CT10 CN20 CN200 是金属陶瓷刀片，这种刀片硬度较高，但较脆，一般在精加工中运用，客户
若要求加工HRC30度左右，外表光洁度要求很高的均可运用这种刀片。f.
若碰到有些客户要求加工HRC60度以上的资料，一般引荐CBN（立方氮化硼）刀片，若加工铝件要求光洁度适当高的资料一般引荐PCD（宝石刀）刀片。 6. 刀片和刀杆配合运用中，90钻头合金钻头切忌正角刀片与负角车刀般配。但有些当地能够松动，正角刀片中7度 后角刀片能够装在5度后角刀杆上东芝：T9015：这是最常用的数控刀具商标，车一般的碳钢，耐用性较高，也最合算，但车小直径工件的时分粗糙度很烂NS530：这也是最常用的数控刀具商标，车碳钢，在车小直径工件的时分相同的切削速度NS530要比T9015要好的多，T9015耐用性上比NS530要高YL10.2，K10这两种感觉差不多，耐磨性比高速钢好，但比不了硬质合金，耐冲击性比硬质合金好，但比不了高速钢，就我而言车平面槽，碳钢，某些铜件等一些缺心眼工件的时分特别好用（一般都用相似高速钢的那种刀条，想磨成什么样就磨成什么样）特固克商标原料阐明：TT1300 CVD涂层，铸铁和钢件高速加工的理想挑选。高耐磨基体上的氧化铝涂层，适于铸铁的粗、精加工。TT1500 CVD涂层，适于钢件的高速加工和铸铁的中、低速加工。90钻头合金钻头钢件精加工和铸铁精加工时，抗月牙洼和后刀面磨损耐磨性强

http://onmytools.1688.com

http://www.onmy-tools.com