

硬质合金刀杆工厂 专业硬质合金刀杆 川业，数控非标刀杆

产品名称	硬质合金刀杆工厂 专业硬质合金刀杆 川业，数控非标刀杆
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

产品详情

车刀要掌握它的各个角度，刀具的主要角度有前角、后角、副偏角和刃倾角，各角度的作用是什么呢？下面就让东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下吧。

- 1、前角：是切削时的锋利作用；角度越大，刀具越锋利，但刀尖强度越薄弱，一般在5---8°；
- 2、后角：减小切削时后刀面与工件摩擦的作用，后角越大，摩擦力越小，但刀尖强度越小，一般取3---5°；
- 3、副偏角：减小副后刀面与工件的摩擦，大小主取决于刀具的本身和加工时的要求；
- 4、刃倾角：主要控制切屑可排出方向，正值切屑向后排，副值向前派，0°时向上排；
- 5、主偏角：控制轴向和径向力的比例，常用的刀具有90°、45°、60°、75°等，硬质合金刀杆定做，主要根据实际加工情况来选择。

东莞市川业五金有限公司精密数控刀具生产厂家，高硬度，高耐磨性，铝用铣刀，高品质高精度，价格合理，专业硬质合金刀杆，种类齐全，定制生产，专业服务，品质保证，快速发货，值得信赖！

带倒棱的平面型是在正前角平面上磨有负倒棱以进步切削刃强度，适用于加工铸铁和一般钢件的硬质合金车刀，对于要求断屑的车刀，可用带负倒棱的圆弧面型，硬质合金刀杆工厂，或在平面型的前面上磨

出断屑台。

车刀按用处可分为外圆、台肩、端面、切槽、堵截、螺纹和成形车刀等，还有提供自动线和数字控制机床用的车刀，车刀又分，硬质合金刀杆批发，高速钢车刀、硬质合金车刀、立方氮化硼车刀等。

东莞市川业五金有限公司是一家专业从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

单刃镗刀杆可以校正原有孔轴线的偏斜或位置误差，是结构比较简单的刀具之一，其使用和刃磨便利，常为装夹结构，分别用在车床上进行通孔和盲孔的加工，在镗床上进行通孔和盲孔的加工，这些结构均适用于孔的粗、精加工。

单刃镗刀杆能长时期使用，可节省制造镗杆的材料和工时，单刃镗刀杆还可以通过调节或调换镗刀头加工尺寸不同的孔径，但调整费时，精度不易控制，对工人操作技术要求高，而且仅有一个切削刃，所以切削效率低。

东莞市川业五金有限公司可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，产品应用涵盖精密模具制造、精密零件加工、航空航天零部件等各种复杂和高精密加工的情况。

硬质合金刀杆工厂-专业硬质合金刀杆-川业，数控非标刀杆由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司（www.tranya.com.cn）为客户提供“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”等业务，公司拥有“川业切削刀具”等品牌。专注于刀具、夹具等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。