

左旋右切铣刀厂 京瓷精密机械有限公司 左旋右切铣刀

产品名称	左旋右切铣刀厂 京瓷精密机械有限公司 左旋右切铣刀
公司名称	东莞市京瓷精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇乌沙工业区
联系电话	18998004099

产品详情

那个时期数控硬质合金刀具的加工材料主要是整体高碳工具，切削速度的加工标准大概是5米/分。1868年，英国的穆舍特I制造了有钨含量的合金工具钢。直到30年后，美国的泰勒和·怀特I制造处高速钢。而现代的硬质合金是在1923年由德国的施勒特尔发明的。

在应用合金工具钢加工时，生产的切削速度提升到约8米/分；应用高速钢时，又提升了两倍以上；应用硬质合金时，又在高速钢速度的基础上再提升了2倍，同时切削出的工件质量和尺寸技术都有很大的提高。

由于高速加工的材料价格都相对比较昂贵，数控硬质合金刀具的结构设计出了整体硬质合金刀片也出现了焊接式和机械夹固式。

钨钢铣刀是先用硬质合金粉末原料和粉末冶金模具压制后烧结而成的，即硬质合金刀片（是毛坯，不能直接用），再经过磨加工出各面及刃口（这时可以装在刀盘上用了），也可再在其表面进行涂层处理，左旋右切铣刀厂，以提高其耐磨性，左旋右切铣刀，就得到成品的硬质合金铣刀刀片了。

硬质合金铣刀的刃口是用专用刀片磨床加工的，根据刀片型号不同，及专用性不同，钨钢铣刀的制造工艺价格从几千元到几天百万都有。表面涂层一般是涂钛（如氮化钛等）。

钨钢产品的烧结过程

固相烧结阶段（800 --共晶温度）

在出现液相以前的温度下，除了继续进行上一阶段所发生的过程外，左旋右切铣刀供应，固相反应和扩散加剧，塑性流动增强，左旋右切铣刀厂家，烧结体出现明显的收缩。

液相烧结阶段（共晶温度--烧结温度）

当烧结体出现液相以后，收缩很快完成，接着产生结晶转变，形成合金的基本组织和结构。

冷却阶段（烧结温度--室温）

在这一阶段，钨钢的组织和相成分随冷却条件的不同而产生某些变化，可以利用这一特点，对钨钢进行热处理以提高其物理机械性能。

左旋右切铣刀厂-京瓷精密机械有限公司-左旋右切铣刀由东莞市京瓷精密机械有限公司提供。东莞市京瓷精密机械有限公司（www.jingcitool.com）实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领京瓷刀具和您携手步入辉煌，共创美好未来！