

HRC65钨钢铣刀价格 京瓷刀具 HRC65钨钢铣刀

产品名称	HRC65钨钢铣刀价格 京瓷刀具 HRC65钨钢铣刀
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

钨钢铣刀的选择因素

铝硬质合金专用铣刀工件材料：工件材料将决定刀具材料和切削部分几何参数的选择，刀具材料与工件的加工精度、材料硬度等有关。

数控加工方案：不同的数控加工方案可以采用不同类型的刀具。例如孔的加工可以用钻及扩孔钻，也可用钻和镗刀来进行加工。

工件的尺寸及外形：铝用硬质合金铣刀工件的尺寸及外形也影响刀具类型和规格的选择，例如特型表面要采用特殊的刀具来加工。

钨钢铣刀以及sts钨钢铣刀等一系列的数控刀具在高速加工的时候很容易出现问题，这时我们注意一些问题：

- 1、因为st钨钢铣刀小进给量、小刀纹切削。通常进给量小于铣刀直径10%，进给宽度小于铣刀直径40%。
- 2、采用小直径刀具精加工时，HRC65钨钢铣刀价格，切削速度随着材料硬度的增加而降低。
- 3、suk钨钢铣刀以及sus钨钢铣刀在保持相对平稳的进给量和进给速度，切削载荷连续，HRC65钨钢铣刀供应，减少突变，缓进缓退。避免直接垂直向下进刀而导致崩刃：斜线轨迹进刀的铣削力逐渐加大，对刀具和主轴的冲击小，可明显减少崩刃；螺旋式轨迹进刀切入，更适合型腔模具的高速加工。

4、保持切削。

5、保留均匀精加工余量

白钢铣刀与钨钢铣刀区别材料的不同，加工性能差异

(1) 材料的不同：

白钢刀是采用高速钢棒材，通常是采用M42材质，含钒量不高(1%)，含钴量高(8%)的棒材；钨钢高硬铣刀则是钨钢（硬质合金，又称之为钨钛合金）制作的数控刀具

(2) 加工性能差异；

高速钢I刀具常温硬度在62~70HRC，HRC65钨钢铣刀厂家，而超硬高速钢铣刀常温下硬度为89.5~92.5HRC，其刀具表层的耐热性达到1000℃，高速钢成型铣刀的切削速度可比白钢I刀具提升50%~100%，刀具的耐用度可提高2~10倍。相比白钢I刀具，HRC65钨钢铣刀，钨钢I刀具更加适合高速、高效、高温下加工。高白钢铣刀与钨钢铣刀区别速钢单刃铣刀产品熔点高、硬度高、弹性模量高、化学稳定性能好和热稳定性好，其硬度、耐磨性和耐热性，都远远高于白钢I刀具。

HRC65钨钢铣刀价格-京瓷刀具-HRC65钨钢铣刀由东莞市京瓷精密机械有限公司提供。“钨钢铣刀,锯片铣刀,铰刀,雕刻机刀具,非标成型刀具,手机刀具”就选东莞市京瓷精密机械有限公司（www.jingcitool.com），公司位于：东莞市长安镇乌沙工业区，多年来，京瓷刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：陈先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。京瓷刀具期待成为您的长期合作伙伴！