

进口铣刀 昆山德助贸易有限公司

产品名称	进口铣刀 昆山德助贸易有限公司
公司名称	昆山德助贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇北门路3232号4楼
联系电话	17751727357

产品详情

(一) 刀具磨损的形式

刀具磨损后，使工件加工精度降低，表面粗糙度增大，并导致切削力加大，切削温度升高，甚至产生振动，不能继续正常切削。因此，刀具磨损直接影响加工效率、质量和成本。

刀具正常磨损的形式有以下几种：

前刀面磨损：较大切削厚度切削塑性材料

后刀面磨损：切削脆性材料或低速或较小的切削厚度切削塑性材料条件下

边界磨损（前、后面同时磨损）：切削条件介于两者之间

这三种情况属于刀具正常磨损。这些情况，在切削过程中会因切削速度，进给量、切削深度的变化而相互转换。

切削过程中还有非正常磨损的现象发生，如刀具切削刃或刀面突然产生裂纹，崩刃，碎裂或塑性磨损等过早损坏现象。

怎样选购钨钢铣刀

正常加工立铣刀振动越小越好。当出现刀具振动时，进口铣刀，应考虑降低切削速度进给速度，如两者都已降低40%后仍存较大振动，则应考虑减小吃刀量。如加工系统出现共振，其原因可能切削速度过大、进给速度偏小、刀具系统刚性不足、工件装夹力不够以及工件形状或工件装夹方法等因素所致，此时应采取调整切削用量、增加刀具系统刚度、提高进给速度等措施。

怎样选购钨钢铣刀

立铣刀装夹前，应先将立铣刀柄部刀夹内孔用清洗液清洗干净，擦干后再进行装夹。

当立铣刀直径较大时，即使刀柄刀夹都很清洁，还可能发生掉刀事故，这时应选用带削平缺口刀柄相应侧面锁紧方式。立铣刀夹紧后可能出现另一问题加工立铣刀刀夹端口处折断，其原因一般因为刀夹使用时间，刀夹端口部已磨损成锥形。

进口铣刀-昆山德助贸易有限公司由昆山德助贸易有限公司提供。昆山德助贸易有限公司（www.herzog-china.com）是从事“德国CNC刀具配件周边商品”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：耿全菊。