

# 德国STOCK铰刀 昆山德助贸易有限公司

产品名称	德国STOCK铰刀 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

### 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。

### 刀具磨损的过程

第三阶段为急剧磨损阶段。

当刀具使用到一定的时间，我们会发现已加工表面粗糙度加大，切削力增大，切削温度增高，此时刀具的磨损速度迅速增加，如不及时重磨或者更换刀具则刀具可能很快失效。这一阶段应当尽量避免。

由于刀具的几何参数选择不合理，使刀头的锋利程度、强度和散热条件均受到影响，也会加速刀具的磨损，刀具使用寿命。现代gao效刀具产业必将成为制造业的投资热点

数字化制造将是制造业发展的新常态，刀具需要面对这样的新常态，“高精度、gao效率、高可靠性、专用化”的刀具成为数字化制造的必然选择。

### 工件的硬度加工铜的特性

## IsON 一铜（有色金属）

1 一般铜及铜合金的硬度低约 180HB，德国STOCK铰刀，并且导热系数金属切削加工性，铜材分为纯铜（紫铜），红铜，黄铜，青铜。

—> 高强度青铜（铍铜）硬化处理后硬度可高达 45HRC！

2. 要特别注意断屑困难和粘屑趋势（粘屑瘤），排屑差。

—> 必须使用锋利切削刀的刀具。

—> 切削力低，进给率可适当放大，较易折断。

3 加纯铜加入硫（S）或碲（Te）如黄铜及红铜加入铅（Pb），砷（As），硒（Se），铝（Al）或铋（Bi）如青铜加入铝（Al），镍（Ni）或锰（Mn）

—> 改善材料的切削加工性！

—> 排屑较短，较易折断。

磨削性较高，建议使用镀膜的刀具

德国STOCK铰刀-昆山德助贸易有限公司(图)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](http://www.herzog-china.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！