

# 废旧合金刀片多少钱一公斤 欧士机工具钢有限公司

产品名称	废旧合金刀片多少钱一公斤 欧士机工具钢有限公司
公司名称	昆山欧士机工具钢有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市水秀路1153号
联系电话	13625272028

## 产品详情

铣刀常用材料1) 高速工具钢(简称高速钢, 锋钢等), 分通用和特殊用途高速钢两种。其具有以下特点: a、合金元素钨、铬、钼、钒的含量较高, 淬火硬度可达HRC62—70。在600 高温下, 仍能保持较高的硬度。b、刃口强度和韧性好, 抗振性强, 能用于制造切削速度一般的刀具, 对于钢性较差的机床, 采用高速钢铣刀, 仍能顺利切削。c、工艺性能好, 锻造、加工和刃磨都比较容易, 废旧合金刀片多少钱一公斤, 还可以制造形状较复杂的刀具。d、与硬质合金材料相比, 仍有硬度较低, 红硬性和耐磨性较差等缺点。2) 硬质合金: 是金属碳化物、碳化钨、碳化钛和以钴为主的金属粘结剂经粉末冶金工艺制造而成的

铣刀, 是用于铣削加工的、具有一个或多个刀齿的旋转刀具。工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量。铣刀主要用于在铣床上加工平面、台阶、沟槽、成形表面和切断工件等。

圆柱形铣刀用于卧式铣床上加工平面。刀齿分布在铣刀的圆周上, 按齿形分为直齿和螺旋齿两种。按齿数分粗齿和细齿两种。螺旋齿粗齿铣刀齿数少, 刀齿强度高, 容屑空间大, 适用于粗加工; 细齿铣刀适用于精加工。面铣刀又称盘铣刀, 用于立式铣床、端面铣床或龙门铣床上加工平面, 端面和圆周上均有刀齿, 也有粗齿和细齿之分。其结构有整体式、镶齿式和可转位式3种。

铣削方式相对于工件的进给方向和铣刀的旋转方向有两种方式: 顺铣, 逆铣第i一种是顺铣, 铣刀的旋转方向和切削的进给方向是相同的, 在开始切削时铣刀就咬住工件并切下最后的切屑。第二种是逆铣, 铣刀的旋转方向和切削的进给方向是相反的, 铣刀在开始切削之前必须在工件上滑移一段, 以切削厚度为零开始, 到切削结束时切削厚度达到最大。在三面刃铣刀、某些立铣或面铣时, 切削力有不同方向。面铣时, 铣刀正好在工件的外侧, 切削力的方向更应特别注意。顺铣时, 切削力将工件压向工作台, 逆铣时切削力使工件离开工作台。由于顺铣的切削效果最好, 通常首选顺铣, 只有当机床存在螺纹间隙问题或者有顺铣解决不了的问题时, 才考虑逆铣。

废旧合金刀片多少钱一公斤-欧士机工具钢有限公司由昆山欧士机工具钢有限公司提供。昆山欧士机工具钢有限公司(www.ksosg.com)为客户提供“高速钢(白钢),钨钢(硬质合金),模具钢”等业务,公司拥有“刀具品牌:OSG,TOSG,BIG,YAMAWA”等品牌。专注于冶炼加工等行业,在江苏苏州有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:张勇。