济宁铣刀 锯片铣刀 欧士机工具钢

产品名称	济宁铣刀 锯片铣刀 欧士机工具钢
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°C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，铣刀片，能用于制造切削速度一般的刀具，硬质合金铣刀，对于钢性较差的机床，济宁铣刀，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，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

铣刀的端刃切削正在模具等工件型腔的数控铣削加工中，当被切削点为下凹部分或深腔时，需加长铣刀的伸出量。假如使用长刃型铣刀，由于刀具的挠度较大，易孕育发生振动并导致刀具折损。因此正在加工过程中，假如只需刀具端部相近的刀刃参加切削，则最i好选用刀具总长度较长的短刃长柄型铣刀。正在卧式数控机床上使用大直径铣刀加工工件时，由于刀具自重所孕育发生的变形较大，更应非常注重端刃切削超卓出现的标题。正在务必使用长刃型铣刀的情况下，则需大幅度降低切削速度和进给速度。

在优化铣削效果时，铣刀的刀片是另一个重要因素，在任何一次铣削时如果同时参加切削的刀片数多于一个是优点，但同时参加切削的刀片数太多就是缺点，在切削时每一个切削刃不可能同时切削，所要求的功率和参加切削的切削刃多少有关，就切屑形成过程，切削刃负载以及加工结果来说，铣刀相对于工件的位置起到了重要作用。在面铣时，用一把比切削宽度约大30%的铣刀并且将铣刀位置在接近于工件的中心，那么切屑厚度变化不大。在切入切出的切屑厚度比在中心切削时的切削厚度稍稍薄一些。

济宁铣刀-锯片铣刀-欧士机工具钢(推荐商家)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）是江苏 苏州 ,冶炼加工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在欧士机工具钢领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创欧士机工具钢更加美好的未来。