

昆山欧士机工具钢 嘉兴废刀片回收

产品名称	昆山欧士机工具钢 嘉兴废刀片回收
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

特点如下：a、能耐高温，在800—1000 左右仍能保持良好的切削性能，切削时可选用比高速钢高4—8倍的切削速度。b、常温硬度高，耐磨性好。c、抗弯强度低，冲击韧性差，刀刃不易磨的很锋利。常用的硬质合金一般可以为三大类：钨钴类硬质合金（YG）常用牌号YG3、YG6、YG8，其中数字表示含钴量的百分率，含钴量愈多，韧性愈好，愈耐冲击和振动，但会降低硬度和耐磨性。因此，该合金适用于切削铸铁及有色金属，还可以用来切削冲击性大的毛坯和经淬火的钢件和不锈钢件。钛钴类硬质合金（YT）常用牌号有YT5、YT15、YT30，数字表示碳化钛的百分率。硬质合金含碳化钛以后，能提高钢的粘结温度，减小摩擦系数，并能使硬度和耐磨性略有提高，但降低了抗弯强度和韧性，使性质变脆，因此，该类合金适应切削钢类零件。通用硬质合金在上述两种硬质合金中加入适量的稀有金属碳化物，如碳化钽和碳化铌等，使其晶粒细化，提高其常温硬度和高温硬度、耐磨性、粘接温度和抗i氧化性，能使合金的韧性有所增加，因此，这类硬质合金刀具具有较好的综合切削性能和通用性，其牌号有：YW1、YW2和YA6等，由于其价格较贵，主要用于难加工材料，如高强度钢、耐热钢、不锈钢等。

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，废刀片回收，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。

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，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

昆山欧士机工具钢(多图)-嘉兴废刀片回收由昆山欧士机工具钢有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山欧士机工具钢有限公司（www.ksosg.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为冶炼加工具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!