

# 合金轧辊 合金轧辊的适用范围 三特硬质合金有限公司

产品名称	合金轧辊 合金轧辊的适用范围 三特硬质合金有限公司
公司名称	佛山市南海区三特硬质合金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏为群商铺南13号
联系电话	13703081891

## 产品详情

模具钢以及铝合金是现在使用在机加工成品相对来说是比较多的一种材质，航天，汽车行业，电子行业，仪器仪表等行业使用铝制品相对来说比较多的行业，同时有的产品使用纯铝材质生产，但是纯铝较软，很多都是采用铝合金材质作为工件材质这样能够保证铝的颜色的同时还能保证铝的硬度得到提升，这样的铝合金可以采用高速钨钢铣刀。

对其进行高速加工提高生产效率，加工方式可以是铣车、镗、钻都可以满足要求，合金轧辊的使用，特别注意的是在加工铝合金是钨合金刀具材质采用超细晶粒硬质合金刀具带涂层，比较铝的导热性好，加工时很容易粘刀，合金轧辊的标准，一般不宜采用Al20，在进行加工时，应该要注意材质的硬度，根据硬度调整其进给量，硬度越高，相应调小进给量和切削速度。高速钨钢工具是高速加工高硅铝合金的理想刀具。其在加工过程中可以达到高的切削速度，同时还能获得良好的加工质量，而且刀具寿命长。高速钨钢工具加工铝合金时的切削速度一般情况下为2000—6000m/min，高速机上加工时转速可以达6000—8000m/min。 ，合金轧辊，复杂型面铝合金的高速切削加工，可以采用粉末生产的高速钢涂层刀具。

佛山市南海区三特硬质合金有限公司产品展示，APMT1605刀片适配资料，工件名称：定模；加工机床：立式加工中心；工件材料：NAK80；工件硬度：HRC35；加工部位：模具结合面；刀具：EMP12-160-B4 0-AZ16-08；切削参数：V=200mm/min，fz=0.08mm/z，ap=1mm，ae=100-128mm。加工结果：在相同的切削参数下，使用我公司刀具、刀片精铣表面质量远优于A公司的同类产品，合金轧辊的适用范围，完全满足精铣要求。佛山市南海区三特硬质合金有限公司产品展示，加工机床：立式加工中心；工件材料：模具钢；工件硬度：HB180；加工部位：模具型腔；刀具：FMR01-040-XP32-RC12-03；切削参数：V=180 m/min，fz=0.35mm/z，ap=4mm。加工结果：我公司刀片加工100分钟后刀面磨损均匀，可继续加工，而A公司刀片则磨损较大，我公司耐磨性明显优于竞争对手。合金轧辊-合金轧辊的适用范围-三特硬质合金有限公司由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。佛山市南海区三特硬质合金有限公司（www.sante hj.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！