

以色列以斯卡、日本东芝、京瓷、三菱刀片

产品名称	以色列以斯卡、日本东芝、京瓷、三菱刀片
公司名称	上海仁量量刃具有限公司
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:齐全
公司地址	中国 上海市黄浦区 上海市六和路158号
联系电话	86 021 63616228 13601648864

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	齐全	品牌	三菱
类型	多款供选	材质	多款供选
适用机床	多款供选	型号	齐全
车刀角度	90 (度)	是否进口	是
是否涂层	涂层	规格	多款共选
加工范围	适中	是否库存	库存
是否批发	批发		

刀具是机械制造中用于切削加工的工具，又称切削工具。广义的切削工具既包括刀具，还包括磨具。绝大多数的刀具是机用的，但也有手用的。由于机械制造中使用的刀具基本上都用于切削金属材料，所以“刀具”一词一般就理解为金属切削刀具。切削木材用的刀具则称为木工刀具。刀具的发展在人类进步的历史上占有重要的地位。中国早在公元前28～前20世纪，就已出现黄铜锥和紫铜的锥、钻、刀等铜质刀具。战国后期(公元前3世纪)，由于掌握了渗碳技术，制成了铜质刀具。当时的钻头和锯，与现代的扁钻和锯已有些相似之处。然而，刀具的快速发展是在18世纪后期，伴随蒸汽机等机器的发展而来的。1783年，法国的勒内首先制出铣刀。1792年，英国的莫兹利制出丝锥和板牙。有关麻花钻的发明最早的文献记载是在1822年，但直到1864年才作为商品生产。那时的刀具是用整体高碳工具钢制造的，许用的切削速度约为5米/分。1868年，英国的穆舍特制成含钨的合金工具钢。1898年，美国的泰勒和·怀特发明高速钢。1923年，德国的施勒特尔发明硬质合金。在采用合金工具钢时，刀具的切削速度提高到约8米/分，采用高速钢时，又提高两倍以上，到采用硬质合金时，又比用高速钢提高两倍以上，切削加工出的工件表面质量和尺寸精度也大大提高。由于高速钢和硬质合金的价格比较昂贵，刀具出现焊接和机械夹固式结构。1949～1950年间，美国开始在车刀上采用可转位刀片，不久即应用在铣刀和其他刀具上。1938年，德国德古萨公司取得关于陶瓷刀具的专利。1972年，美国通用电气公司生产了聚晶人造金刚石和聚晶立方氮化硼刀片。这些非金属刀具材料可使刀具以更高的速度切削。1969年，瑞典山特维克钢厂取得用化学气相沉积法，生产碳化钛涂层硬质合金刀片的专利。1972年，美国的邦沙和拉古兰发展了物理气相沉积法，在硬质合金或高速钢刀具表面涂覆碳化钛或氮化钛硬质层。表面涂层方法把基体材料的高强度和韧性，与表层的高硬度和耐磨性结合起来，从而使这种复合材料具有更好的切削性能。刀具按工件加

工表面的形式可分为五类。加工各种外表面的刀具，包括车刀、刨刀、铣刀、外表面拉刀和锉刀等；孔加工刀具，包括钻头、扩孔钻、镗刀、铰刀和内表面拉刀等；螺纹加工工具，包括丝锥、板牙、自动开合螺纹切头、螺纹车刀和螺纹铣刀等；齿轮加工刀具，包括滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮加工刀具等；切断刀具，包括镶齿圆锯片、带锯、弓锯、切断车刀和锯片铣刀等等。此外，还有组合刀具。按切削运动方式和相应的刀刃形状，刀具又可分为三类。通用刀具，如车刀、刨刀、铣刀(不包括成形的车刀、成形刨刀和成形铣刀)、镗刀、钻头、扩孔钻、铰刀和锯等；成形刀具，这类刀具的刀刃具有与被加工工件断面相同或接近相同的形状，如成形车刀、成形刨刀、成形铣刀、拉刀、圆锥铰刀和各种螺纹加工刀具等；展成刀具是用展成法加工齿轮的齿面或类似的工件，如滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮刨刀和锥齿轮铣刀盘等。

本公司主要代理、经销品牌刀具如下：日本yamawa丝锥、日本富士牌丝锥、田野井、德国伯爵丝锥、特固克、日本京瓷、日本三菱、东芝、住友、日立、korloy刀片、日本冈崎铰刀、依斯卡、carmerx、瓦格斯、台湾英诺威螺纹刀片、苏氏、osl铣刀、韩国yg铣刀、dormer白钢刀、nachi钻头、正河源、艾菲莱刀柄、以色列诺佳修边器、日本三丰量具。国产品牌：上海工具厂、常熟量具刃具厂、靖江量具厂、河南一工刃具、上海量具厂、上海刃具厂、哈尔滨量具刃具厂、上海申利螺纹工具厂、陕西关中工具厂、上海自动化仪表九厂、上海华茂牌塞尺。相信我们的诚信和服务，能满足您对品质的需求和保障！！！！