

鑫锋刀具诚信推荐 韶关精密钨钢分切圆刀

产品名称	鑫锋刀具诚信推荐 韶关精密钨钢分切圆刀
公司名称	东莞市万江鑫锋刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区莫屋工业区
联系电话	15707690015

产品详情

钨钢刀片切削角度

钨钢刀片作为切削利器，广泛用于生产切削加工作业。后角减小钨钢刀片后刀面或副后刀面与工件之间的摩擦。但后角过大，会减弱切削刃强度，并恶化散热条件，使刀具寿命下降。

主偏角的选择原则是：

- 在工艺系统(机床-工件-夹具-钨钢刀片刚性允许条件下，精密钨钢分切圆刀价格，尽可能采用较小的主偏角，以提高刀具的寿命。
- 工件材料强度、硬度高时，取较小的主偏角。
- 在切削过程中，硬质合金刀片需作中间切入时，精密钨钢分切圆刀厂家，应取较大的主偏角。
- 主偏角的大小还应与工件的形状相适应(如车阶梯轴，铣直角台阶等)。
- 采用小主偏角时应考虑到切削刃有效长度是否足够。

如何选择合适的钨钢铣刀进行加工

随着钨钢铣刀的发展，钨钢铣刀的应用也越来越广，特别在机床、汽车、工业、等行业，在机床行业上，如果现在刚好这个客户用的是机床是普通的，可能加工材料特别硬。这种情况选择高硬度的铣刀效果就一定会很好。所以在这里也要告诉大家一个问题。在选择切削刀具时，不能单从材料本身的硬度来分析，而且还要根据本身机床以及加工要求的各方面来评估。这样选择的钨钢铣刀匹配度才会更高。

钨钢刀片的高强度和较长的寿命

钨钢刀片可以采取较大的进给率是由于其多少何外形强度高。切削刃的刀尖角越大，韶关精密钨钢分切圆刀，刀片自身的强度就越高。它对存在不同刀尖角的各种刀片；如夹角为 100° 、 90° 、 80° 跟 60° 的刀片直到夹角为 35° 的V形刀片进行了比拟，当刀尖角顺次减小时，从刀片的一边到另一边的横截面积也依次缩小。而钨钢刀片实际上可使从切削刃一边到另一边的横截面积大化。对圆刀片而言，切削刃受力处背地有更多的资料能够接收切削力。较高的强度使钨钢刀片在批量粗车加工锻件和铸件时表示优良，也使钨钢刀片比其它类型的刀片更不轻易崩刃和破损