

刀盘 比格斯五金工具 数控刀盘

产品名称	刀盘 比格斯五金工具 数控刀盘
公司名称	天津比格斯五金工具贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区麦迪逊广场1号楼1门402室
联系电话	18622003421

产品详情

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头的企业。

硬质合金可转位刀片现在都已用化学气相沉积涂覆碳化钛、氮化钛、氧化铝硬层或复合硬层。正在发展的物理气相沉积法不仅可用于硬质合金刀具，也可用于高速钢的刀具，如钻头、滚刀、丝锥和铣刀等。硬质涂层作为阻碍化学扩散和热传导的障壁，使刀具在切削时的磨损速度减慢，涂层刀片的寿命与不涂层的相比大约提高1~3倍以上。

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头的企业。

背吃刀量根据机床、工件和刀具的刚度来决定，刀盘加工，在刚度允许的条件下，刀盘，应尽可能使背吃刀量等于工件的加工余量，刀盘厂，这样可以减少走刀次数，提高生产效率。为了保证加工表面质量，数控刀盘，可留少量精加工余量，一般0.2—0.5mm，总之，切削用量的具体数值应根据机床性能、相关的手册并结合实际经验用类比方法确定。

天津比格斯五金工具贸易有限公司是一家硬质合金类刀具、刀柄、刀杆、刀盘、铣刀、钻头的企业。

主轴转速应根据允许的切削速度和工件(或刀具)直径来选择。其计算公式为： $n=1000v/71D$ 式中： v —切削速度，单位为m/min，由刀具的耐用度决定； n —主轴转速，单位为r/min， D —工件直径或刀具直径，单位为mm。计算的主轴转速 n ，后要选取机床有的或较接近的转速。

刀盘-比格斯五金工具-数控刀盘由天津比格斯五金工具贸易有限公司提供。天津比格斯五金工具贸易有限公司 (www.bigckorea.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。比格斯——您可信赖的朋友，公司地址：天津市西青区麦迪逊广场1号楼1门402室，联系人：张工。