

# 钨钢大圆刀 钨钢大圆刀价格 鑫锋刀具

产品名称	钨钢大圆刀 钨钢大圆刀价格 鑫锋刀具
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

### 钨钢和合金有什么区别

钨钢（硬质合金）还可用来制作凿岩工具、采掘工具、钻探工具、测量量具、耐磨零件、金属磨具、汽缸衬里、精密轴承、喷嘴等。

合金，是由两种或两种以上的金属与金属或非金属经一定方法所合成的具有金属特性的物质。一般通过熔合成均匀液体和凝固而得。根据组成元素的数目，可分为二元合金、三元合金和多元合金。

选用刀具的刚性。应考虑以下方面：

（1）根据零件的加工阶段选择刀具。即粗加工阶段以去除余量为主，应选择刚性较好、精度较低的刀具，半精加工、精加工阶段以保证零件的加工精度和产品质量为主，应选择耐用度高、精度较高的刀具，粗加工阶段所用刀具的精度低、而精加工阶段所用刀具的精度高。如果粗、精加工选择相同的刀具，建议粗加工时选用精加工淘汰下来的刀具，因为精加工淘汰的刀具磨损情况大多为刃部轻微磨损，涂层磨损修光，继续使用会影响精加工的加工质量，但对粗加工的影响较小。

（2）根据零件材料的切削性能选择刀具。如车或铣高强度钢、钛合金、不锈钢零件，建议选择耐磨性较好的可转位硬质合金刀具。

（3）根据加工区域的特点选择刀具和几何参数。在零件结构允许的情况下应选用大直径、长径比值小的刀具；切削薄壁、超薄壁零件的过中心铣刀端刃应有足够的向心角，以减少刀具和切削部位的切削力。加工铝、铜等较软材料零件时应选择前角稍大一些的立铣刀，齿数也不要超过4齿。

钨钢刀片在国内市场日益萎缩

在中国市场常见的刀具有钨钢刀片、硬质合金刀具、金属刀具及PCD/PCBN超硬刀具等。钨钢刀片除复杂成型刀具（叶根铣刀，齿轮滚刀，拉刀，丝锥）以外，大多属于量大价值低的低端刀具。跟着中国制造业的财产疾速晋级，进步前辈切削工艺及硬质合金刀具的不时推行，钨钢刀片在国内市场日益萎缩，当前其份额已缺乏60%；金属在钢及铸铁的精细车削中坚持优势，其市场份额约为2%；刀具在高速铣削，尤其是航空难加工资料范畴中获得推行，约占市场份额的1%；超硬资料PCD/PCBN的市场份额约为2%，首要集中在有色金属及黑色金属的加工。