

东莞分切圆刀片厂家 鑫锋刀具 分切圆刀片

产品名称	东莞分切圆刀片厂家 鑫锋刀具 分切圆刀片
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。

其选择原则是：

- 1.精加工时，切削厚度薄，磨损主要发生在后刀面，取较大后角；粗加工时，切削厚度大，负荷重，前、后刀面均要发生磨损，取较小后角。
- 2.多刃钨钢刀具切削厚度较薄，应取较大后角。
- 3.被加工工件刚性差(如细长轴或薄壁工件)时，应取较小后角，以增大后刀面与工件的接触面积，减少或消除振动。
- 4.工件材料较软、黏，加工硬化倾向大，弹性模量小时，后面摩擦严重，则取较大后角；工件材料硬度高、强度高，为保证刃口强度，取较小后角；但对加工硬材料的负前角刀具，后角应稍微大些，以便刀刃易于切入工件；加工脆性材料，负荷集中在刃口处，直接缺较小后角。

钨钢铣刀的种类

1)面钨钢铣刀

面钨钢铣刀的圆周表面和端面E.都有切削刃.端面切削刃为副切削刃，多制成套式镶齿结构.刀齿的材料为高速钢或硬质合金.刀体的材料为40Cr.

硬质合金面钨钢铣刀与高速钢面钨钢铣刀相比，铣削速度较高，加工，加工表面质量也较好，并可加工带有硬皮和淬硬层的工件.因此得到广泛应用。

2)立钨钢铣刀

立钨钢铣刀是数控铣床上用得zui多的一种钨钢铣刀。其主切削刃位于圆周面上，端面上的切削刃为副切削刃.故切削时一般不宜沿轴线方向进给.立钨钢铣刀主要用于加工各种凹槽、台阶面以及成形表面。

钨钢刀对生产材料有什么方面的要求

更多情况下，钨钢刀的质量取决于其生产材料，只有生产材料达到多方面要求，才会在铣刀质量上有所提高，那么这种铣刀的都是有什么方面的要求呢？

首先是强度要求，有些用户在使用刀具的时候会有变形之类的表现，这就是因为厂家在生产中，材料的强度不足，导致在大家扭矩之下，让铣刀变形和弯曲，所以这是它对于材料上面的首先要求。