

气门座铰刀螺旋角怎么选择

产品名称	气门座铰刀螺旋角怎么选择
公司名称	献县中鼎汽保工具厂
价格	.10/个
规格参数	
公司地址	献县南河头乡西方屯村
联系电话	13373071330

产品详情

气门座铰刀螺旋角怎么选择

模具制造行业进入一个高速发展阶段，不同的模具，选择的模具材料不一样，x削工具工具针对不同的加工材料，选择合适的刀具材料，选择合理的x削x具，选择适当的螺旋角，对付充实发挥气门座铰刀的x削性能是很重要的。螺旋角与切削力用气门座铰刀x削工件时，*具螺旋角的大小对加工x度和*具寿命有着很大的影响。下面来讲解下气门座铰刀的螺旋角的选取要领：1.对一般的粗铣、*铣，思量到*具的使用寿命，通常选用30左右的螺旋角。2.加工*削阻力比力小的轻合金时，通常选用40左右的螺旋角。

气门座铰刀的主切*刃是圆柱面上,端面上的*削刃是副刀刃。工作时不能沿着铣刀的轴向作进给运动。按照国家标准规定：气门座铰刀直径为2-50毫米，可分为粗齿与细齿两种。直径2-20为直柄范围，直径14-50为锥柄范围。