

硬质合金刀具 三特硬质合金有限公司 加工硬质合金刀具

产品名称	硬质合金刀具 三特硬质合金有限公司 加工硬质合金刀具
公司名称	佛山市南海区三特硬质合金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏为群商铺南 13号
联系电话	13703081891

产品详情

三特硬质合金有限公司的硬质合金圆棒主要用途：可用于制作各种钻头、整体立铣刀、整体铰刀、雕刻刀等等，加工硬质合金刀具，同时也可制作硬质合金冲头及穿孔工具。Application:It used for making of various drill bits , integral vertical milling cutter , graver and etc.Besides , 硬质合金刀具 , they can be also used for making of cemented carbide punching head , pointing and perforation tools.

数控机床刀具维护

- 1、确保编程和定位正确性，尽量减少撞刀的机率，之前遇到很多刀具由于编程，硬质合金刀具厂，参数，定位等不正确，导致刀具损毁；
- 2、刀具属于比较精密的东西；所以在放置时注意不要把刀具随意乱放，导致刀具互相的磕碰；尤其是硬质合金铣刀等比较锋利的刀具；
- 3、注意刀具的防锈数控刀柄，其锥度部位尤其重要，一旦锥度部位生锈，其与主轴接触面降低，不仅会造成刀具使用寿命降低。也会造成主轴寿命降低，所以刀具的防锈很重要；
- 4、刀具应分门别类放置，防止在加工时用错刀具；

硬质合金常用牌号及用途简介：

牌号/相当标准ISO/ 物理机械性能(min):抗弯强度N/mm²；

- 1、 YG3x/ K01/ 1420; 92.5

/适于铸铁.有色金属及合金.淬火钢合金钢小切削断面高速精加工.

2、YG6/ K20 /1900; 90.5 /适于铸铁.有色金属及合金.

非金属材料中等到切削速度下半精加工和精加工.

3、YG6x /K15/ 1800; 92.0/ 适于冷硬铸铁.球墨铸铁.灰铸铁.耐热合金钢的中小切削断面高速精加工.半精加工.

4、YG6A/ K10/ 1800

;92.0 /适于冷硬铸铁.球墨铸铁.灰铸铁.耐热合金的中小切削断面高速精加工

5、YG8/ K30/ 2200 ;90.0/ 适于铸铁.有色金属及合金.非金属材料低速粗加工.

6、YG8N/ K30/ 2100; 90.5 /适于铸铁.白口铸铁.球墨铸铁以及铬 镍不锈钢等合金材料的高速切削.

7、YG15/ K40/ 2500 ;87.0 /适于镶制油井.煤炭开采钻头.地质勘探钻头.

8、YG4C/ 1600; 89.5/ 适于镶制油井.煤炭开采钻头.地质勘探钻头.

9、YG8C/ 1800; 88.5 /适于镶制油井.矿山开采钻头一字.十字钻头.牙轮钻齿.潜孔钻齿.

10、YG11C/ 2200

;87.0 /适于镶制油井.矿山开采钻头一字.十字钻头.牙轮钻齿.潜孔钻齿.

11、YW1/ M10/ 1400; 92.0 /适于钢.耐热钢.高锰钢和铸铁的中速 半精加工.

12、YW2/ M20/ 1600; 91.0 /适于耐热钢.高锰钢.不锈钢等难加工 钢材中.低速粗加工和半精加工.

13、GE1/ M30/ 2000; 91.0 /适于非金属材料的低速粗加工和钟表

齿轮耐磨损零件.

14、GE2 /2500; 90.0 /硬质合金顶锤专用牌号.

15、GE3/ M40/ 2600; 90.0 /适于制造细径微钻.立铣刀.旋转挫刀等.

硬质合金刀具-三特硬质合金有限公司-加工硬质合金刀具由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。佛山市南海区三特硬质合金有限公司坚持“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。三特硬质合金有限公司——您可信赖的朋友，公司地址：广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏为群商铺南13号，联系人：吴彬泉。