

钨钢铣刀价格 昂迈工具 钨钢铣刀

产品名称	钨钢铣刀价格 昂迈工具 钨钢铣刀
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市西夏墅镇翠屏湖路19号13栋
联系电话	18606205012

产品详情

非标旋风铣刀具定制回转刀架的各种刀座附件

数控机床上的回转刀架装有的BENZ刀座附件的一例，在圆形转塔刀架的外圆面上(有的可在其端面上)装有各种刀座附件

数控机床上的回转刀架装有的BENZ刀座附件的一例，在圆形转塔刀架的外圆面上(有的可在其端面上)装有各种刀座附件，并通过其前端的不同的刀柄夹头夹持各种刀具，有的沿机床的轴向，有的沿机床径向去加工工件。回转刀架就这样结合各种各样的刀座及其所夹持的刀具可以轻易地在同一机床上完成多种加工、如车削、钻孔、攻螺纹、端面切槽、侧面切槽、角度钻孔、曲线铣削等。甚至可由一台机床完成对一个零件的全部加工。省去了多次更换机床、多次安装、减少了许多可能产生的人为误差。

旋风铣

技术背景

现有的旋风铣刀包括刀盘、固定在刀盘周向的多个刀片，刀片具有一个切削刃;其刀

盘与刀片是一体。为了对旋风铣刀进行刃磨，需要有专门的磨刀机床，该机床十分昂贵(大

约30万元)。当刀片切削刃磨损后，即要对其修磨或更换，降低了生产效率。更重要的是，钨钢铣刀厂家

刃磨或更换刀片后的旋风铣刀在装上刀盘使用时，也需要重新对刀，且对刀过程十分复杂，

也不可能达到刃磨或换刀前的尺寸和形位公差。

发明内容

本实用新型的目的是提供一种刀片的一切切削刃磨损后即可更换而无需对刀的旋风铣刀的刀片。

该旋风铣刀的刀片，包括基体，基体上刃磨出的切削刃；所述切削刃为两个或两个以上，均布在基体的周向，沿基体的轴线在基体上设置与旋风铣刀的刀盘相连接连接部。

本实用新型的刀片具有多个切削刃，在一个切削刃磨损或损坏时，绕连接部旋转该刀片即可更换另一切削刃继续工作，无需对刀，以提高加工效率。

作为改进，刀片具有与切削刃数量相同的、均布在刀片周向的定位面。通过定位面与刀盘上的相应的支撑面接触，刀片受到的切削力通过定位面作用在刀盘上，保证了刀片的可靠工作。

所述刀片具有三个切削刃，三个定位面的相互夹角即为60度，或者所述刀片具有四个切削刃，相邻定位面的夹角即为90度；这样的三个或四个切削刃结构的刀片易于加工，且刀片工作时受力均匀。

连接部为在基体的中心部开有的可以穿过螺栓以将刀片固定在旋风铣刀的刀盘上的孔。通过螺栓穿过该孔，可将刀片可拆卸连接在刀盘上。

螺纹旋风铣刀的选用

在汽轮机职业，汽缸中分面螺孔的加工是加工技术中困难的问题之一。传统加工办法一般运用开有沟槽的丝锥。因为不同尺度的螺纹需运用不同尺度的丝锥，因此丝锥加工具有制作成本高、生产效率低、工件表面粗糙度不易控制等局限性。

上海汽轮机厂使用数控龙门铣、数控镗铣床具有的三轴联动功能进行旋风铣削螺纹，经过改动刀补的大小，钨钢铣刀价格，即可控制铣削的螺纹标准。切削时，机床主轴驱动刀杆以700~1400r/min快速旋转，同时加上X、Y轴的插补旋转，铣刀沿着螺距方向从孔底向上进给，这种加工办法，不会因切屑影响已加工的螺纹表面，螺纹两边面的表面粗糙度值可达 $Ra\ 3.2\ \mu m$ 。旋风铣削能加工不同直径、不同螺距、左右旋以及米、英寸制的螺纹，螺纹直径加工规模小为M42，则仅受机床Y轴规模的限制，在数控龙门铣上加工过M270×3的大螺纹。

当某些螺纹直径大于120mm，铣削螺纹刀杆有2种类型：一为整体型，即将锥柄与刀杆做成一体，装上旋风铣刀和刀片；二为ABS接杆型，即锥柄与刀杆采用ABS连接形式，钨钢铣刀，这样可根据螺孔的深度和标准恣意挑选接杆的长短和直径，然后装上旋风铣刀。两者比较，钨钢铣刀批发，明显后者更具灵活性。

旋风铣刀片采用可转化刀片，刀片的切削部分通常为 60° ，有4个切削刃，能应用于各种螺距的螺纹切削。可转化刀片每齿的走刀量取决于刀柄直径与刀柄长度之比，一般选用即比率。

钨钢铣刀价格-昂迈工具(在线咨询)-钨钢铣刀由常州昂迈工具有限公司提供。常州昂迈工具有限公司有实力，信誉好，在江苏常州的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进昂迈工具和您携手步入辉煌，共创美好未来！