

# 生产整体硬质合金锯片铣刀鹰嘴齿S型(齿面圆弧)

产品名称	生产整体硬质合金锯片铣刀鹰嘴齿S型(齿面圆弧)
公司名称	常州市江月机械有限公司
价格	100.00/片
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:非标准件 标准编号:非标
公司地址	天宁区茶山街道勤丰村委城巷村288号-7
联系电话	0519-88250803 13906112563

## 产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	非标准件
标准编号	非标	品牌	江月
型号	鹰嘴齿S型	材质	硬质合金
类型	锯割铣刀	规格	非标
是否进口	否	是否涂层	非涂层
适用机床	铣床	加工范围	根据客户要求
是否库存	非库存	是否批发	批发

本产品按国际标准iso2296，gb/t 14301-93/din1838 - 1840制造，也可按客户要求的刀具参数、图纸设计生产非标产品，或根据客户实际使用情况提供技术方案。整体硬质合金锯片铣刀用于普通钢、淬火钢、铜、铝等金属材料及不锈钢、钛合金、印制电路板、硬盘驱动支架等难加工材料及精度要求高的零件的铣断和铣槽加工。整体硬质合金锯片铣刀可实现高速铣削，加工效率更高，加工的窄缝精度高、光洁度好、生产效率快、刀具寿命长，当窄缝多时尺寸一致性好，尤其是高难加工材料更显优越，是轻纺、造船、汽车、仪表、石油、军工行业的先进刀具，也是进口机床的同类配套刀具。硬质合金硬度高红硬性好，耐磨寿命长。鹰嘴齿s型整体硬质合金锯片铣刀相比a型齿硬质合金锯片铣刀，s槽更利于排屑；铣削切割无毛刺；可以采用更大的前后角，以减少前后刀面的摩擦，而铣削时刀刃不损，更适合高粘性材料深沟槽加工，如铝材、钛合金、纯钛、钛等。因此鹰嘴齿s型整体硬质合金锯片铣刀是目前国内的先进刀具，在充分发挥它的各项优点的前提下，综合考虑它的生产成本反而低，所以近几年来用它替代a型齿硬质合金锯片铣刀的用户增长得很快。

### 整体硬质合金锯片铣刀的使用注意事项

整体硬质合金锯片铣刀有很多优点，但由于硬质合金本身比高速钢韧性差，所以当切削工艺选择不当或机床精度较差时容易崩刃。怎样扬长避短充分发挥它的优点呢？这里就有一个怎样正确使用的问题。

整体硬质合金锯片铣刀越薄，使用时对振动和拉伸应力越敏感，如有较大径向跳动或轴向跳动易引起损

坏，所以铣床应在最佳状态下运行，即机床精度高，刀杆刚性好，传动平稳、每齿进刀量恒定，冷却充分。具体要求是：

- 1、铣刀安装在刀杆上的精度一般应满足：径向跳动量 0.005mm，轴向跳动量 0.01mm
- 2、只要不影响铣刀铣削深度，尽可能用大的法兰盘将刀片两侧面夹紧在刀杆上。目的是消除振动避免侧向受压，一般法兰盘不小于锯片外径的1/3
- 3、应选择合理的铣削线速度 $v_c$ 和每齿进刀量 $s_z$ ，一般在同等条件下整体硬质合金锯片铣刀可选择比高速钢锯片铣刀更快的 $v_c$ ，但每齿进刀量应低于高速钢的进刀量， $s_z$ 一般可定在0.005-0.025mm/齿之间，具体数值应由使用者根据铣床的转速、被铣削材料性质、铣刀的外径、厚度、齿数、铣削深度等因素选择而决定。

下表是国外有关资料中介绍的几种不同被铣削材料的整体硬质合金锯片铣刀刀齿铣削线速度 $v_c$ （米/分钟）

知道了铣刀外径 $d$ （mm），刀齿铣削线速度 $v_c$ ，就可计算出铣刀轴的转速 $n$ （转/分钟）  
被铣削材料 material to be milled  $v_c$  m/min

被铣削材料 material to be milled	$v_c$ m/min
普通钢 plain steel	70-160
淬火钢 chilled steel	50-80
铸铁 cast iron	110-130
不锈钢 stainless steel	80-150
黄铜 brass	200-350
铝合金 aluminum alloy	250-400
钛合金 titanium alloy	20-60

知道了每齿进刀量 $s_z$ （mm/齿），铣刀齿数 $z$ ，可计算出进刀速度 $v_f$ ： $v_f$ （mm/分钟）=  $s_z \times z \times n$