

日本STK白钢铣刀（钨钢铣刀）

产品名称	日本STK白钢铣刀（钨钢铣刀）
公司名称	昆山市周市均华精密机械五金商行
价格	35.00/支
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 品牌:STK
公司地址	周市镇新镇昆山花园36号楼205室
联系电话	86 0512 55259998 13306269896

产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
品牌	STK	型号	齐全
材质	高速钢	类型	平铣刀
规格	4mm	适用机床	铣床、CNC
加工范围	铣削加工	是否库存	库存
是否批发	批发		

铣切时尺寸不够精准，解决方法：

- 1.过度切削 减低切削时的深度及宽度
- 2.机器或固定具缺乏准度 修理机器及固定具
- 3.机器或固定具缺乏刚性 改变机器固定具或是切削设定
- 4.刃数太少 使用多刃端铣刀

铣刀维护：当铣刀轴心线和工件边缘线重合或接近工件的边缘线时，情况将很严重。

- 1、检查机床的功率和刚度，以保证所需要的铣刀直径能够在

机床上使用。

- 2、主轴上刀具的悬伸量尽可能达到最短，减小铣刀轴线与工件位置对冲击载荷的影响。

- 3、采用适合于该工序的正确的铣刀齿距，以确保在切削时没有太多的刀片同时和工件啮合而引起振动，

另一方面，在铣削狭窄工件或铣削型腔时要确保有足够的刀片和工件啮合。

4、确保采用每刀片的进给量，以便在切屑足够厚时能获得正确的切削效果，从而减小刀具磨损。采用正前角槽形的可转位刀片，从而获得平稳的切削效果以及最低的功率。

5、选用适合于工件宽度的铣刀直径。

6、选用正确的主偏角。

7、正确的放置铣刀。

8、仅仅在必要时使用切削液。

9、遵循刀具保养及维修的规则，并且监控刀具磨损。