

## 加长铣刀工厂 川业，钨钢铣刀返修 订制加长铣刀

产品名称	加长铣刀工厂 川业，钨钢铣刀返修 订制加长铣刀
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一 楼
联系电话	13925725418

### 产品详情

铣刀是用于铣削加工的、具有一个或多个刀齿的旋转刀具，加长铣刀工厂，工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量，铣刀主要用于铣床上加工平面、台阶、沟槽、成形表面和切断工件等，在选择铣刀时，对铣刀刀体与刀架都要留意：铣刀是数控加工中心上用，还是普通铣床上用，铣刀加工的材料及硬度，铣刀的规格，如刃长、全长、刃径、柄径等，如果是数控加工中心上用的，那就应该选用整体硬质合金的，普通铣床上用的就可以选用白钢的。

白钢铣刀和硬质合金铣刀相比硬度较软，当用白钢铣较硬材料的时候，如果冷却液不到位的话很容易烧刀，这就是热硬性不高的原因之一，硬质合金铣刀热硬性好，耐磨，但抗冲击性能差，随便摔一下刀刃就会碎，硬质合金是用粉末冶金的方法制成的材料，加长铣刀厂，硬度可达90HRA左右，加长铣刀厂家，热硬性可达900-1000度左右，所以白钢适合普通铣床用，硬质合金铣刀适合数控加工中心用。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务，拥有一批技术团队以及业务精湛、服务热情的营销人员，随时为客户提供便捷的技术支持和服务，为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

直径和齿数是面铣刀的两个主要结构参数，为厂适应不同的切削要求，规定，同一直径的面铣刀的齿数分为粗、中、细3种，以直径100 mm为例，粗、中、细3种齿数分别为5齿、6齿、和8齿。

可转位面铣刀主要几何角度有主偏角  $r$ 、背前角  $p$ 、侧前角  $f$ ，主偏角有 $45^\circ$ ， $60^\circ$ ， $75^\circ$ 和 $90^\circ$ 等4种，其中 $75^\circ$ 较为常用，加工带凸肩的平面或薄壁工件时，应选用 $90^\circ$ 。

面铣刀的圆周表面和端面上都有切削刃，且端部切削刃为副切削刃，由于面铣刀的直径一般较大，为 $50\sim 500\text{ mm}$ ，故常制成套式镶齿结构，即将刀齿和刀体分开，刀体采用40Cr制作，可长期使用。

东莞市川业五金有限公司2012年起不断引进德国的五轴联动数控磨削中心，美国的精密刀具测量仪，德国的五轴刀具测量仪，配套使用德国、意大利等的金刚石砂轮，瑞士的磨削油，德国、瑞士、日本的钨钢材料，瑞士的涂层，旨在生产制造具有先进水平的数控刀具。

使用钨钢平底铣刀进行铣削加工难免会遇到一些问题，下面东莞市川业五金有限公司给我们说说钨钢平底铣刀使用一些常见的问题及其产生原因和解决方法，希望对我们有协助。

- 1、进给和切削速度太快，这个经过修正进给和切削速度来达到；
- 2、夹紧松（工件问题），从头夹紧工件即可；
- 3、切削太深，需要修正为较小的切削深度；
- 4、刃长和全长太长，将柄部夹的深一点，或许用短的刀又或许改动切削条件等措施即可改观；
- 5、刚性不足，这儿分为两方面，一个是机床问题，一个是刀柄问题，订制加长铣刀，这个可以用较好的机床刀柄或许改动加工的切削条件。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，欢迎来电咨询。

加长铣刀工厂-川业，钨钢铣刀返修-

订制加长铣刀由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东东莞的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。川业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！