

龙门数控铣头厂家 振飞机械制造 潍坊龙门数控铣头

产品名称	龙门数控铣头厂家 振飞机械制造 潍坊龙门数控铣头
公司名称	高密市振飞机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东高密市夏庄镇河西村
联系电话	13031663523 13031663523

产品详情

数控铣头刀具

双正前角：双正前角铣刀采用带有后角的刀片，这种铣刀楔角小，具有锋利的切削刃。由于切屑收缩比小，潍坊龙门数控铣头，所耗切削功率较小，切屑成螺旋状排出，龙门数控铣头厂家，不易形成积屑瘤。这种铣刀宜用于软材料和不锈钢、耐热钢等材料的切削加工。对于刚性差（如主轴悬伸较长的镗铣床）、功率小的机床和加工焊接结构件时，也应优先选用双正前角铣刀。

数控铣头刀具

主偏角 K_r

主偏角为切削刃与切削平面的夹角，。铣刀的主偏角有 90° 、 88° 、 75° 、 70° 、 60° 、 45° 等几种。

主偏角对径向切削力和切削深度影响很大。径向切削力的大小直接影响切削功率和刀具的抗振性能。铣刀的主偏角越小，其径向切削力越小，抗振性也越好，但切削深度也随之减小。

90° 主偏角：在铣削带凸肩的平面时选用，一般不用于纯平面加工。该类刀具通用性好(即可加工台阶面，又可加工平面)，在单件、小批量加工中选用。由于该类刀具的径向切削力等于切削力，进给抗力大，龙门数控铣头厂家批发，易振动，因而要求机床具有较大功率和足够的刚性。在加工带凸肩的平面时，也可选用 88° 主偏角的铣刀，较之 90° 主偏角铣刀，其切削性能有一定改善。

数控铣头系统分类

从数字控制技术特点看，由于数控机床采用了伺服电机，应用数字技术实现了对机床执行部件工作顺序

和运动位移的直接控制，传统机床的变速箱结构被取消或部分取消了，因而机械结构也大大简化了。数字控制还要求机械系统有较高的传动刚度和无传动间隙，以确保控制指令的执行和控制品质的实现。同时，由于计算机水平和控制能力的不断提高，同一台机床上允许更多功能部件同时执行所需要的各种辅助功能已成为可能，因而数控机床的机械结构比传统机床具有更高的集成化功能要求。

龙门数控铣头厂家-振飞机械制造(在线咨询)-潍坊龙门数控铣头由高密市振飞机械制造有限公司提供。高密市振飞机械制造有限公司是山东 潍坊,铣床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在振飞机械制造领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创振飞机械制造更加美好的未来。