

低价销售复合刀具削平四立铣刀

产品名称	低价销售复合刀具削平四立铣刀
公司名称	泰兴市金城工具厂
价格	90.00/支
规格参数	品牌:锐力 型号:多款供选
公司地址	泰兴市江平北路44号
联系电话	15961001112

产品详情

立铣刀的主切削刃是圆柱面上,端面上的切削刃是副刀刃。工作时不能沿着铣刀的轴向作进给运动。按照国家标准规定:立铣刀直径为2-50毫米,可分为粗齿与细齿两种。直径2-20为直柄范围,直径14-50为锥柄范围。

标准立铣刀有粗齿和细齿两种。粗齿立铣刀的齿数为3~4个,螺旋角 大些;细齿立铣刀的齿数为5~8个,螺旋角 小些。切削部分的材料为高速钢,柄部为45钢。

立铣刀的分类

铣刀形状有很多种,普通铣床和数控铣床加工槽与直线轮廓、铣镗加工中心上加工型腔、型芯、曲面外形/轮廓用。

铣刀大体上分为:

- 1.平头铣刀,进行精铣或粗铣,铣凹槽,去除大量毛坯,小面积水平平面或者轮廓精铣;
- 2.球头铣刀,进行曲面半精铣和精铣;小刀可以精铣陡峭面/直壁的小倒角。
- 3.平头铣刀带倒角,可做粗铣去除大量毛坯,还可精铣细平整面(相对于陡峭面)小倒角。
- 4.成型铣刀,包括倒角刀,t形铣刀或叫鼓型刀,齿型刀,内r刀。
- 5.倒角刀,倒角刀外形与倒角形状相同,分为铣圆倒角和斜倒角的铣刀。
- 6.t型刀,可铣t型槽;

7.齿型刀,铣出各种齿型,比如齿轮。

8.粗皮刀,针对铝铜合金切削设计之粗铣刀,可快速加工.

铣刀常见有两种材料：高速钢，硬质合金。后者相对前者硬度高，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率，让刀不明显，并加工不锈钢/钛合金等难加工材料，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。