

高速钢直柄立铣刀 金盛 通用

产品名称	高速钢直柄立铣刀 金盛 通用
公司名称	台州金盛工量具有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:金盛 型号:通用 类型:侧铣刀
公司地址	温岭市温峤镇中街村
联系电话	86-0576-86966335

产品详情

本公司是一家大型的专业金属圆盘锯片生产企业，拥有研发人员及专业技工人。专业生产各种规格的高速钢锯片铣刀，切口铣刀，刀口铣刀，硬质合金锯片铣刀，单/双角铣刀，凹凸铣刀，机用丝锥，圆柱形铣刀，三面刃铣刀，整体合金系列，各类成型铣刀等及各种非标刀具。公司秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“客户第一”的原则为广大客户提供优质的服务，欢迎惠顾！

产 品：直柄立铣刀，锥柄立铣刀，键槽铣刀，球头铣刀等

尺寸规格：直柄范围直径为2-20mm，锥柄范围直径为14-80mm。

齿 型：粗齿，中齿，细齿

开刃方式：磨刃，全磨刃，镶齿

表面涂层：本色，镀钛涂层，氮化涂层，氮化铬涂层。

材 质：1、高速钢：w6mo5cr4v2(m2，6542)、w18cr4v(w18)，w9mo3cr4v(w9)等高性能高速钢，钴系类m35、m42超硬高性能高速钢。高速钢材料均锻打处理，高精度控制淬火处理，硬度更高，耐磨更好，综合性能更好

2、整体硬质合金（钨钢）。

3、镶合金立铣刀

用 途：立铣刀是一种外周与端面部分有切削刃，并带有刀杆（刀柄）的细长铣削刀具。立铣刀加工种类很多，其中最为常见的是使用直角型立铣刀与球头立铣刀所从事的侧面、槽、曲面三种加工。高

速钢立铣刀比硬质合金立铣刀便宜，且韧性高，不易欠损；而硬质合金立铣刀的效率高于高速钢立铣刀，且能加工高硬度的工件，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。

特别注意：接收非标定制，特种定制。图片仅供参考。网上价格仅供参考,价格随具体规格，原材料,成本,定购数量变化而变化,如有意向,请直接咨询

网上价格仅供参考, 价格随原材料,成本,定购数量变化而变化,如有意向,请直接 咨询

购买铣刀产品请分清产品种类及类别：

1、高速钢系列：

2、镶合金系列

3、整体硬质合金系列

各类铣刀的规格表（篇幅有限，详请电话联系）

铣削过程有如下特点:

(1)生产率高铣削时铣刀连续转动，并且允许较高的铣削速度，因此具有较高的生产率。

(2)断续切削铣削时每个刀齿都在断续切削，尤其是端铣，铣削力波动大，故振动是不可避免的。当振动的频率与机床的固有频率相同或成倍数时，振动最为严重。另外，当高速铣削时刀齿还要经受周期性的冷、热冲击，容易出现裂纹和崩刃，使刀具耐用度下降。

(3)多刀多刃切削 铣刀的刀齿多，切削刃的总长度大，有利于提高刀具耐用度和生产率，优点不少。但也存在下述两个方面的问题：一是刀齿容易出现径向跳动，这将造成刀齿负荷不等，磨损不均匀，影响已加工表面质量；二是刀齿的容屑空间必须足够，否则会损坏刀齿。

(4)铣削方式不同 根据不同的加工条件，为提高刀具耐用度和生产率，可选用不同的铣削方式，如逆铣、顺铣或对称铣、不对称铣。

各类铣刀产品：

本产品的品牌是金盛，型号是通用，类型是侧铣刀，材质是高速钢，是否涂层是非涂层，是否进口是否，适用机床是铣床，加工范围是通用，规格（直径*全长）是通用（mm），是否提供加工定制是是，是否库存是库存，是否批发是批发