

不锈钢加工专用整体硬质合金涂层铣刀 高速率加工球头立铣刀

产品名称	不锈钢加工专用整体硬质合金涂层铣刀 高速率加工球头立铣刀
公司名称	株洲精钻硬质合金销售有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:钻石 型号:GM-2B-R2.0 类型:半圆键铣刀
公司地址	株洲荷塘区钻石路
联系电话	86-073122199721 18273378703

产品详情

【整体硬质合金涂层铣刀产品详情】：

铣刀优化的槽型结构及波形切削刃设计，能实现超群的锋利性和强度，排屑更流畅；采用140°顶角设计降低了钻孔初始阶段的进给力，提供了极好的自定心能力，保证了孔的加工质量。

【应用范围】：能实现对p类（钢）、m类（不锈钢）、k类（铸铁）、s类（耐热合金）等多种材料的高效加工。

【*特别注意】：接收非标定制，特种定制。图片和网上报价供参考,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。

标准整体硬质合金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。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，进行粗铣，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。

【高速率加工球头立铣刀gm-2b-r2.0产品实物展示】：

本产品的品牌是钻石，型号是GM-2B-R2.0，类型是半圆键铣刀，材质是硬质合金，是否涂层是涂层，是否进口是否，适用机床是铣床，加工范围是不锈钢钢件，规格（直径*全长）是2.0*35（mm）