定制非标单角铣刀 双角铣刀

产品名称	定制非标单角铣刀 双角铣刀
公司名称	浙江甬工工具厂
价格	50.00/个
规格参数	品牌:浙江甬工工具厂 型号:35-100mm 类型:角铣刀
公司地址	温岭市温峤镇工业区
联系电话	86-057186800860 13968106664

产品详情

浙江甬工工具厂

浙江甬工工具厂——创立于1995年，是一家大型的专业锯片铣刀类公司生产企业。

专业生产高性能全磨齿高速钢锯片铣刀，单角铣刀，双角铣刀，凹半圆铣刀，凸半圆铣刀，圆柱形铣刀，三面刃铣刀，整体硬质合金锯片铣刀（钨钢），并承接非标定制铣刀。

我厂经过近二十年磨炼，在锯片设计、制造方面积累了丰富的经验。本厂实行了全 面的质量管理，严格选用优质原材料组织生产，技术力量雄厚，检测设备齐全，加工设备精良，所有产品都经过严格检测，保证每一件产品都符合最高质量要求。。在工具生产厂家中首家实行质量承诺服务，真正做到以诚为本，信誉至上。

公司以：”优异的品质，实惠的价格，优良的服务“ 为宗旨来满足用户的需求，竭诚欢迎新老客户前来洽谈垂询。

产 品：单角铣刀，双角铣刀，角度铣刀，凹凸半圆铣刀，圆柱形铣刀，三面刃铣刀

尺寸规格：详见规格表

齿 型：粗齿，中 齿，细齿

齿 形：尖齿，圆弧齿

开齿方式：铣齿，磨齿，全磨齿

表面涂层：本色，各类涂层。

材 质： 锻打高性能高速钢 m42,w18cr4v(w18),6542(m2),w9mo3cr4v(w9)等,

硬质合金（钨钢k10，k15）。

用 途：主要用于加工各种角度，有些规格可用于加工刀具的沟槽，金属铣加工中当需要各种非平底的槽型时，就需各种异型齿的铣刀来成型铣削，这里刀具齿型尺寸的正确是关键，所以一般都需要客户来图来样才能定作。又为了避免成型磨削中的干涉，所以齿数不能太密。各种刀具到底能做多少个齿，请客户来图的同时询问。以下的剖视图也可用简图代替。

1单角铣刀

用途：铣削角度槽，斜面急螺旋钩台阶面。主要加工各种角度。

特点：切削刃为双刃呈一定的角度分布、齿数多，铣削平稳。

2、双角铣刀

用途：是角度铣刀中的一种。

双角铣刀又可以分对称双角铣刀和不对称双角铣刀。

特点：主要用于加工各种角度槽。

特别注意：接收非标定制，特种定制。图片仅供参考。可根据客户的需要定做所需外径、内孔、厚度、齿数及外表的不同处理。由于单角铣刀的单角方向与齿的切削旋向有关，所以订货者应在上面图中标示清楚θ角的方向，然后将主视图与剖视图一并传于我公司才能正确制作。

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

联 系 人	周 朝 阳 （经理）	网址	http://www.zjsaw.c
电 话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	q q	228466860
传 真	0571 81131003	e-mail	zjsaw@qq.com
地 址	中国 浙江 杭州 滨江区 通策广场		

yonggong tools factory of zhejiang was established in 1995. it is a large metal saw blade manufacturing company, we now have r&d personnel and technology specialists. the products we provide are all kinds of hss metal saws, slotting cutters, saw blades and so on.

our factory owns powerful technology, advanced producing equipments and perfect quality management system. in order to make our products have better quality and more economical, we hold the principle of “ insisting innovate, continually perfecting ” all the time. all products are strictly obeyed the requirement of iso 9001 quality system and prudent inspection has been conducted for the sake of quality. now, our products have been sold all over the

world。yonggong tools factory of zhejiang will continue to work towards its objective of “ substantial price, high quality, excellent service ”, and we look forward to provide high quality products and service to every customer. we are also happy to provide wholesale, retail and customization service according to your requirements.

side and milling cutters

specification:

diameter: φ45- 200mm, bore: φ16-32mm

angle: single angle cutter: 18 ° ~ 90 ° mm thickness：6~35mm

double angle cutter: 30 ° ~120 ° mm， thickness：10-45mm

shape of teeth: gear milling， gear grinding

material: high performance high speed steel such as forged m2(6542), w18, 19

application: mainly for processing angle， groove.

application:slotting saws in both high speed steel or super high speed steels suitable for cutting-off steels and grooving steels and alloys on manual, semi-- automatic and fully automatic machines.remark:the diameter, bore, thickness, teeth no. and surface also can be made to order. the photo on the net just for your information

单角铣刀

直径d	宽度l	孔径d	角度θ	齿数	键宽b
35	8	10	45 ° /50 ° /55 ° /60 °	18	3
	10		65 ° /70 ° /75 ° /80 ° /85 ° /90 °		
45	13	16	45 ° /50 ° /55 ° /60 ° 65 ° /70 ° /75 ° /80 ° / 85 ° /90 °	20	4

60	6	22	18 °		6
	7		22 °		
	8		25 °		
	9		30 ° /40 °		
	16		45 ° /50 ° /55 ° /60 ° 65 ° /70 °		
	20		75 ° /80 ° /85 ° /90 °		
75	10		18 °	22	
	12		22 °		
	13		25 °		
	15		30 ° /40 °		
	22	27	45 ° /50 ° /55 ° /60 ° 65 ° /70 °		7
	24		75 ° /80 ° /85 ° /90 °		

100	12	32	18 °	24	8
	14		22 °		
	16		25 °		
	18		30 ° /40 °		

双角铣刀

直径d	宽度l	孔径d	角度 θ	r	键宽b	齿 数
60	10	22	60 °	1	4	20
	20		90 °			
63	5	22	18 °		6	
	6		22 °			
	7		25 °			
	8		30 ° /40 °			
	10		45 ° /50 °			
	14		60 °			
	20		90 °			
75	8	27	18 °	1.5	7	22
	10		22 °			
	11		25 °			
	12		30 ° /40 ° /50 °			
	18		60 °			
	22		90 °			
100	10	32	18 °	2	8	24
	12		22 °			
	13		25 °			
	14		30 ° /40 °			
	18		45 °			
	25		60 °			
	32		90 °			

铣刀特点：

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

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。

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。

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。

应用建议：

产品选用优质的hss钢原料，并采用高科技处理技术精制而成，切削面无毛刺效果好、性能稳定、刀口锋利耐磨损切削效果，可省二次加工。并具有耐磨、耐用、高效等特点能极大的提高用户的切削效率直接安装到铣床上使用的，俗称为单角双角铣刀，这类铣刀其直径一般不会太大单角双角铣刀大多是由w6mo5cr4v2或同等性能的高速钢，硬质合金等材料制作。虽然硬质合金比高速钢的硬度高，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率。但是让刀不明显，虽然能加工不锈钢/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。汽车、摩托车、钢管家具、健力器材、自行车、童车、卫生洁具等行业，切割普通钢管，不锈钢管，铜、铝管及其他材料理想的刀具。

联 系 人	周 朝 阳 （经理）	网址	http://www.zjsaw.c
电 话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	q q	228466860
传 真	0571 81131003	e-mail	zjsaw@qq.com
地 址	中国 浙江 杭州 滨江区 通策广场		

本产品的品牌是浙江甬工工具厂，型号是35-100mm，类型是角铣刀，材质是高速钢，是否涂层是非涂层，是否进口是否，适用机床是多款供选，加工范围是标准001，标准编号是标准001，样品或现货是现货，是否提供加工定制是是