

# 螺纹铣刀 立铣刀 球头铣刀 cnc铣刀 键槽铣刀

产品名称	螺纹铣刀 立铣刀 球头铣刀 cnc铣刀 键槽铣刀
公司名称	苏州市凯撒贝尔切削工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市常熟市经济技术开发区长春路1158号
联系电话	0512-52219593 15050238523

## 产品详情

产品介绍 一、定义 通过三轴联动加工中心实现铣削螺纹的刀具使用条件：

1.三轴联动（或以上）加工中心 2.加工不超过3倍刀具刃径的螺纹长度 二、原理 螺纹铣削是在三轴联动的机床（加工中心）完成的。在x、y轴走g03/g02一圈时，z轴同步移动一个螺距p的量。 产品展示 产品特点

成本更低，虽然单支螺纹铣刀贵过丝攻，但是算到单个螺纹孔的成本比丝攻。

精度更高，螺纹铣刀以刀补实现精度，客户随意选择自己需要的螺纹精度。

光洁度好，螺纹铣刀铣出来的牙比丝攻漂亮。

寿命长，螺纹铣刀的寿命是丝攻的十多倍甚至数十倍，减少换刀和调机的时间。

不怕折断，丝攻折断后可能会造成工件的报废，螺纹铣刀即使人为折断也容易取出，工件不会报废。

螺纹铣刀的加工效率远高于丝攻。 盲孔螺纹铣刀可以铣到底部，丝攻不可以。

针对部分材料，螺纹铣刀可以钻孔.铣牙.倒角一次成型，丝攻不可以。

一把螺纹铣刀可加工不同旋向的内外螺纹，丝攻不行。

相同螺距不同尺寸的螺纹孔，丝攻需要更换几支，螺纹铣刀可以通用。

检测螺纹孔第一次不过时，螺纹铣刀可以通过刀补修正，丝攻则不行，工件只有报废。

在加工较大螺纹孔时，丝攻效率低下，螺纹铣刀可瞬时实现。

螺纹铣刀切削为粉末状短屑，无缠刀可能，丝攻加工为螺旋状铁屑，容易缠刀。

螺纹铣刀非全齿接触切削，机床负载和切削力都比丝攻小。

装夹简单，丝攻需要柔性攻丝刀柄，螺纹铣刀可用er.hsk.液压.热胀等刀柄。

一把可舍式螺纹铣刀杆可更换公制.美制.英制等刀片，经济型好。

加工高硬度螺纹时，丝攻磨损严重，甚至无法加工，螺纹铣刀可轻松实现。 产品分类 1.整体式 适用于钢、铸铁和有色金属材料的中小直径螺纹铣削，切削平稳，耐用度高。加工不同的材料用不同涂层的螺纹刀。 2.可换刀片式 由铣刀杆及刀片组成，其特点是刀片易于制造，价格较低，有的螺纹刀片可双面切削，但抗冲击性能较整体螺纹铣刀稍差。因此，该刀具常推荐用于加工铝合金材料。 3.焊接式 用于加工深孔或者特别工件，把螺纹铣刀刀头焊于另一工具之上的diy式螺纹铣刀。该刀强度、挠性差，其安全系数视工件材料与螺纹铣刀制作者技术。 产品应用 1、模具制造 模具为精密机械，生产成本高。正因此，大型模具中的螺纹为了保证精确的孔心距和丰满的螺纹牙形，用螺纹铣刀加工保证工件的质量。 2、非旋转类或非对称型零件 因零件形状不对称，用螺纹车削的方法首先遇到的困难是装夹，加工的精度也能保证。 3、大型镗孔直径和断续切削。

1、尖角部采用特殊形状设计，提高了刃尖的刚性，保护尖角防止崩损。

- 2、底刃处容屑槽也采用了最佳设计。
- 3、全部型号的刃径公差都在0~0.02mm。
- 4、大螺旋角再加上特殊形状的排屑槽，可以使切屑顺畅自如地排出。
- 5、兼具了切屑刃的刚性和锋利性。
- 6、多层复合涂层和硬质合金母材相辅相成，实现了刀具的优良耐磨性和抗崩损性。
- 7、排屑槽尾部与柄部的衔接流畅自然，防止了应力集中。铣刀磨损的基本规律与车刀相似。高速钨钢铣刀的切削厚度较小，尤其在逆铣时，刀齿对工件表面挤压、滑行较严重，所以铣刀磨损主要发生在后面上。用钨钢面铣刀铣削钢件时，因切削速度高，切屑沿前面滑动速度大，故后面磨损同时，前面也有较小的铣刀磨损。钨钢面铣刀进行高速断续切削，使刀齿经受着反复的机械冲击和热冲击，产生裂纹而引起刀齿的疲劳破损。铣削速度愈高，产生这种铣刀磨损就愈早和愈严重。大多数钨钢面铣刀因疲劳破损而失去切削能力。如果铣刀几何角度选择不合理或使用不当，刀齿强度差，则刀齿在承受很大的冲击力后，会产生没有裂纹的铣刀磨损。(1)合理选择铣刀刀片牌号：应采用韧性高、抗热裂纹敏感性小，且具有较好耐热性和耐磨性的刀片材料。例如：铣削钢时，可采用ys30、ys25等牌号刀片；铣削铸铁时可选用yd15等牌号刀片可防止铣刀磨损。(2)合理选用铣削用量：在一定加工条件下，存在一个不产生破损的安全工作区域，。选择在安全工作区内的vc和?z，能保证铣刀正常工作，防止铣刀磨损。(3)合理选择工件与铣刀之间的相对位置：合理地选择面铣刀安装位置对减少面铣刀磨损起着重要作用。

1.从事硬质合金刀具生产多年，拥有丰富的生产经验、先进的生产工艺、精密的检测标准。

2.拥有自主研发能力、技术接受能力和技术消化能力，真正做到科技是第一生产力。

3.拥有高素质的营销团队及管理团队，每一位营销人员必是一名高标准的技术人员。

1.一手生厂商，价格便宜！ 2.专业研发团队，售后更周到！ 3.成立专案组，服务更完善！

1.拥有最为专业的研发技术团队！

2.多家大型外资企业合格供应商，如苏州应华、上海日腾、富士康集团、苏州可成、可胜等

联系方式 公司名称：苏州市凯撒贝尔切削工具有限公司

地址：江苏省常熟市经济技术开发区长春路1158号 邮编：215000 联系人：杨先生 电话：0512-52219593

传真：0512-52213933 手机：15050238523 网址：www.szksbe.com 邮箱：ksbe@szksbe.com 苏州凯撒贝

尔切削工具有限公司专业研制生产球头铣刀 锯片铣刀 立铣刀 钨钢铣刀 hss铣刀 pcd铣刀 cnc铣

刀 t型铣刀 侧铣刀 涂层铣刀 螺旋铣刀 键槽铣刀 燕尾铣刀 单刃铣刀 盘铣刀 端铣刀 面铣

刀 钻头铣刀 切口铣刀 木工铣刀 上海钨钢铣刀、苏州钨钢铣刀、张家港钨钢铣刀、吴江钨钢铣刀

、太仓钨钢铣刀、昆山钨钢铣刀、常熟钨钢铣刀、无锡钨钢铣刀、杭州钨钢铣刀、南京钨钢铣刀、宁波

钨钢铣刀、绍兴钨钢铣刀、常州钨钢铣刀、嘉兴钨钢铣刀、台州钨钢铣刀、镇江钨钢铣刀、湖州钨钢铣

刀、舟山钨钢铣刀、南通钨钢铣刀、扬州钨钢铣刀、泰州钨钢铣刀、温州钨钢铣刀、盐城钨钢铣刀、连

云港钨钢铣刀、芜湖钨钢铣刀、马鞍山钨钢铣刀、合肥钨钢铣刀、铜陵钨钢铣刀、广州钨钢铣刀、深圳

钨钢铣刀、佛山钨钢铣刀、珠海钨钢铣刀、东莞钨钢铣刀、中山钨钢铣刀、惠州钨钢铣刀、江门钨钢铣

刀、肇庆钨钢铣刀等钨钢铣刀、株洲钨钢铣刀、研磨钨钢铣刀、喷涂钨钢铣刀；同时还进口钨钢铣刀

，有日本钨钢铣刀、德国钨钢铣刀、美国钨钢铣刀产品