

镶合金锥柄80X55度燕尾槽铣刀 非标合金焊接刀具来图订做

产品名称	镶合金锥柄80X55度燕尾槽铣刀 非标合金焊接刀具来图订做
公司名称	惠州市福顺通精密刀具有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:FMT 型号:非标订做 类型:鸠尾槽型铣刀
公司地址	广东省惠州市惠阳区新圩镇约场工业区
联系电话	0752-6512469 13549250009

产品详情

特殊规格：可来图订做，交期正常情况3-7天，具体时间要看图纸确认。

燕尾槽铣刀一般采用高速钢和硬质合金，如加工一般易切削金属（hrc30以下），可选用高速钢材质。如果被加工材料硬度高，或难以切削，最好选用硬质合金制作。选用硬质合金的t型槽铣刀也有整体和焊接两种，从性价比上来说焊接合金（镶合金更加节约成本），如加工要求较高，精度要求高，建议使用整体硬质合金制作，不过价格就高很多。硬质合金t型铣刀是一种高速切削理想刀具,对淬火钢上的工件上顺利铣削.t型铣刀能够提高产品光洁度.t型铣刀应用在汽车,机车,路桥电站设备,工程机械,建筑机械,通用机械,轻纺机械和机床工具等机械制造业的生产。

- 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。

本产品的品牌是FMT，型号是非标订做，类型是鸠尾槽型铣刀，材质是硬质合金，是否涂层是涂层，是否进口是否，适用机床是组合机床，规格（直径*全长）是角度*刃径*长度*柄径*全长,45° 4.0*6L*D4*50L,45° 6.0*8L*D6*50L,45° 8.0*10L*D8*50L,45° 10*10L*D10*50L,45° 12*10L*D12*60L,60° 4.0*6L

*D4*50L,60 ° 6.0*8L*D6*50L,60 ° 8.0*10L*D8*50L,60 ° 10*10L*D10*50L,60 ° 12*10L*D12*60L (mm)