

齿轮铣刀 浙江甬工工具厂

产品名称	齿轮铣刀 浙江甬工工具厂
公司名称	浙江甬工工具厂
价格	45.00/个
规格参数	品牌:浙江甬工工具厂 型号:R1~12, 外径45~90, 齿数14、12、10 类型:成型铣刀
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，圆柱形铣刀，单角铣刀，凹凸半圆铣刀，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：凹半圆铣刀，凸半圆铣刀，(单、双)角度铣刀，圆柱型铣刀，三面刃铣刀

尺寸规格：外径 20~400mm，孔径 5~40mm 厚度，0.2~40mm

齿 型：粗齿，中齿，细齿

齿 形：圆弧齿

开齿方式：铣齿，铲齿，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：主要用于铣削定值尺寸圆弧的成型的表面

1．凸半圆铣刀

用途：在外圆上具有凸半圆形刀齿，用来加工凹半圆形面的铲齿成形铣刀。

特点及精度：该铣刀为铲齿成形刀具，圆半径制造精度为k11。

2．凹半圆铣刀

用途：在外圆上具有凹半圆形刀齿，用来加工凸半圆形面的铲齿成形铣刀。

特点及精度：该铣刀为铲齿成形刀具，圆半径制造精度为k11。

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。

常备库存规格有：r1，r1.5，r2，r2.5，r3，r4，r5，r6，r7，r8，r9，r10，r12，r14，r16及r20非标规格订做。欢迎来人来电咨询！

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

联系人	周朝阳（经理）	网址	http://www.zjsaw.com
电话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	qq	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.

specification:

diameter: 45- 200mm, bore: 16-32mm

thickness: : concave milling cutter : r1~r12mm , thickness : 2~24mm

convex milling cutter : r1~r12mm , thickness : 6~38mm

shape of teeth: form-relieved tooth

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

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

凹半圆铣刀

r半径	d外径	b厚度	d内孔	b厚度	z齿数
1	45	6	16	4	14
2		8			
2.5	55	10	22	6	12
3	55	12			
4	60	15			
5	60	18			
6	65	20			
7	65	24			
8	75	26	27		10
9	80	30			
10	85	34			
12	90	38			

凹半圆铣刀为成型铣刀中的一种，主要为了铣削圆弧、圆角表面。

凸半圆铣刀

r	d	b	d	b	齿数z
1	45	2	16	4	14
2		4			
2.5	55	5	22	6	
3	55	6			

4	60	8			12
5	60	10			
6	65	12			
7	65	14			
8	75	16	27		10
9	80	18			
10	85	20			
12	90	24			

凸半圆铣刀为成型铣刀，主要用于加工出一个凹型的圆弧或圆角表面。

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。

铲齿介绍

铣刀绕铲齿车床主轴作等速旋转的同时，铲刀在具有阿基米德螺线的凸轮的控制下向铣刀轴线等速推进，这样铲出的成形铣刀的齿背曲线为阿基米德螺线。因铲刀沿铣刀半径方向铲齿，故称为径向铲齿。

联系人	周朝阳（经理）	网址	http://www.zjsaw.com
电话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	qq	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R1~12，外径45~90，齿数14、12、10，类型是成型铣刀，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，标准编号是A凸半圆铣刀，规格是标准，是否标准件是标准件，样品或现货是现货，加工定制是是，是否库存是库存，是否批发是批发