

钨钢铣刀 昆山欧士机工具钢 淮安铣刀

产品名称	钨钢铣刀 昆山欧士机工具钢 淮安铣刀
公司名称	昆山欧士机工具钢有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市水秀路1153号
联系电话	13625272028

产品详情

为了确保使用足够高的平均切屑厚度/每齿进给量，必须正确地确定适合于该工序的铣刀刀齿数。铣刀的齿距是有效切削刃之间的距离。可根据这个值将铣刀分为3个类型——密齿铣刀、疏齿铣刀、特密齿铣刀。和铣削的切屑厚度有关的还有面铣刀的主偏角，主偏角是刀片主切削刃和工件表面之间的夹角，主要有45度、90度角和圆形刀片，切削力的方向变化随着主偏角的不同将发生很大的变化：主偏角为90度的铣刀主要产生径向力，淮安铣刀，作用在进给方向，这意味着被加工表面将不承受过多的压力，钨钢铣刀，对于铣削结构较弱的工件是比较可靠。

尖齿铣刀在后刀面上磨出一条窄的刃带以形成后角，由于切削角度合理，其寿命较高。尖齿铣刀的齿背有直线、曲线和折线3种形式。直线齿背常用于细齿的精加工铣刀。曲线和折线齿背的刀齿强度较好，能承受较重的切削负荷，常用于粗齿铣刀。铲齿铣刀其后面用铲削（或铲磨）方法加工成阿基米德螺旋线的齿背，铣刀用钝后只须重磨前面，能保持原有齿形不变，用于制造齿轮铣刀等各种成形铣刀。

主要用途大体上分为：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；小型球头铣刀可以精铣陡峭面/直壁的小倒角还有不规则轮廓面。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，锯片铣刀，倒角刀外形与倒角形状相同，硬质合金铣刀，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。

钨钢铣刀-昆山欧士机工具钢-

淮安铣刀由昆山欧士机工具钢有限公司提供。昆山欧士机工具钢有限公司（www.ksosg.com）是江苏苏州冶炼加工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在欧士机工具钢领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创欧士机工具钢更加美好的未来。