立铣刀 南通铣刀 昆山欧士机工具钢公司

产品名称	立铣刀 南通铣刀 昆山欧士机工具钢公司
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

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，立铣刀，可做粗铣去除大量毛坯，南通铣刀，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，钨钢铣刀，齿型刀，内R刀。5．倒角刀，倒角刀外形与倒角形状相同，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。

铣刀的端刃切削正在模具等工件型腔的数控铣削加工中，铣刀片，当被切削点为下凹部分或深腔时，需加长铣刀的伸出量。假如使用长刃型铣刀，由于刀具的挠度较大，易孕育发生振动并导致刀具折损。因此正在加工过程中，假如只需刀具端部相近的刀刃参加切削，则最i好选用刀具总长度较长的短刃长柄型铣刀。正在卧式数控机床上使用大直径铣刀加工工件时，由于刀具自重所孕育发生的变形较大，更应非常注重端刃切削超卓出现的标题。正在务必使用长刃型铣刀的情况下，则需大幅度降低切削速度和进给速度。

圆形刀片的铣刀意味着主偏角从0度到90度连续变化，这主要取决于切削深度。这种刀片切削刃强度非常高，由于沿长切削刃方向产生的切屑比较薄，所以适合大的进给量，沿刀片径向切削力的方向在不断改变，而且在加工过程中所产生的压力将取决于切削深度。现代刀片几何槽形的研制使圆形刀片具有平稳的切削效应、对机床功率需求较低、稳定性好等优点。它已不再是一种有效的粗铣刀，在面铣和立铣中都有广泛的应用。

立铣刀-南通铣刀-昆山欧士机工具钢公司(查看)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）为客户提供“ 高速钢（白钢）,钨钢（硬质合金）,模具钢 ”等业务，公司拥有“ 刀具品牌：OSG,TOSG,BIG,YAMAWA ”等品牌。专注于冶炼加工等行业，在江苏 苏州 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张勇。