烟台铣刀 昆山欧士机工具钢 硬质合金铣刀

产品名称	烟台铣刀 昆山欧士机工具钢 硬质合金铣刀
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

在优化铣削效果时，铣刀的刀片是另一个重要因素，在任何一次铣削时如果同时参加切削的刀片数多于一个是优点，但同时参加切削的刀片数太多就是缺点，在切削时每一个切削刃不可能同时切削，所要求的功率和参加切削的切削刃多少有关，就切屑形成过程，切削刃负载以及加工结果来说，铣刀相对于工件的位置起到了重要作用。在面铣时，用一把比切削宽度约大30%的铣刀并且将铣刀位置在接近于工件的中心，锯片铣刀，那么切屑厚度变化不大。在切入切出的切屑厚度比在中心切削时的切削厚度稍稍薄一些。

分类：

铣刀形状有很多种，普通铣床和数控铣床加工槽与直线轮廓、铣镗加工中心上加工型腔、型芯、曲面外形/轮廓用。铣刀大体上分为：1、平头铣刀：进行精铣或粗铣，铣凹槽，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；小刀可以精铣陡峭面/直壁的小倒角。3、圆鼻铣刀：进行曲面变化较小，狭小凹陷区域较少，硬质合金铣刀，相对平坦区域较多的粗铣。4、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。5、成型铣刀：包括倒角刀，T形铣刀或叫鼓型刀，齿型刀，内R刀。6、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。7、T型刀：可铣T型槽。8、齿型刀：铣出各种齿型，比如齿轮。9、粗皮刀：针对铝铜合金切削设计之粗铣刀，可快速加工。铣刀常见有两种材料：高速钢，立铣刀，硬质合金。后者相对前者硬度高，烟台铣刀，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率，让刀不明显，并加工不锈钢钛合金等难加工材料，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。

当铣刀轴心线完全位于工件宽度外侧时，在切入时的冲击力是由刀片最外侧的刀尖承受的，这将意味着最初的冲击载荷由刀具最敏感的部位承受。铣刀最后也是以刀尖离开工件，也就是说刀片从开始切削到离开，切削力一直作用在最外侧的刀尖上，直到冲击力卸荷为止。当铣刀的中心线正好位于工件边缘线上时，当切屑厚度达到最i大时刀片脱离切削，在切入切出时冲击载荷达到最i大。当铣刀轴心线位于工件宽度之内时，切入时的最初冲击载荷沿切削刃由距离最敏感刀尖较远的部位承受，而且在退刀时刀片比

较平稳的退出切削。对于每一个刀片来说，当要退出切削时切削刃离开工件的方式是重要的。接近退刀时剩余的材料可能使刀片间隙多少有所减少。当切屑脱离工件时沿刀片前刀面将产生一个瞬时拉伸力并且在工件上常常产生毛刺。这个拉伸力在危险情况下危及切屑刃安全。

烟台铣刀-昆山欧士机工具钢-硬质合金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）是一家从事“高速钢（白钢）,钨钢（硬质合金）,模具钢”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“刀具品牌：OSG,TOSG,BIG,YAMAWA”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使欧士机工具钢在冶炼加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！