

东莞锯片铣刀刀杆 恒锋刀具厂家 锯片铣刀刀杆材质

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 东莞锯片铣刀刀杆 恒锋刀具厂家 锯片铣刀刀杆材质 |
| 公司名称 | 深圳市恒锋数控刀具有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市宝安区沙井中心路万新商业广场B栋22-36号 |
| 联系电话 | 13929204223 |

产品详情

机械加工锯片铣刀与切口铣刀的选用

锯片铣刀通常用于加工深度约为几英寸的矩形窄槽。恒锋数控销售经理说：“这种铣刀加工的槽深通常大于槽宽。”

为了区分锯片铣刀与切口铣刀，恒锋数控解释了二者的区别：锯片铣刀是一种薄片型铣刀，其上安装的刀片与车削加工常用的切断刀片或车槽刀片类似；切口铣刀也是一种薄片型铣刀，但其上安装的刀片与常见的铣刀片类似。据该公司介绍，锯片铣刀通常用于加工宽度小于6.35毫米的窄槽，而切口铣刀可加工的槽宽范围更广一些。不过，两者的加工范围可能会有一些重叠。

恒锋数控产品经理说：“由于锯片铣刀相当昂贵——其上需要安装许多价格不菲的刀片，因此只有在确有必要时才会使用它。但对于那些既长又深的槽，用锯片铣刀(而不是切口铣刀)进行加工可能具有更好的经济性。”例如，一把直径为150毫米的锯片铣刀上装有12枚单刃刀片，锯片铣刀刀杆优势，每枚刀片的价格为14美元，即刀片总价为 $14 \times 12 = 168$ 美元。如果刀体价格为800美元，则该锯片铣刀的成本接近1,000美元。一把直径150mm的切口铣刀上装有16枚四刃刀片，每刃成本约为4.30美元，刀片总价为 $4.30 \times 16 = 68.80$ 美元；刀体价格约为1500美元。虽然切口铣刀的初始购买成本较高，锯片铣刀刀杆报价，但与锯片铣刀相比，切口铣刀每次刀片转位的成本要低100美元。而在本例中，切口铣刀上只有一半刀齿是有效刀齿。换句话说，只有8个有效切削刃，与对应的锯片铣刀相比，加工效率要低20%。此外，与对应的锯片铣刀相比，切口铣刀能够承受的切屑负荷相对较小。

因此，你始终需要权衡锯片铣刀与切口铣刀的优势和劣势，看哪种刀具适合自己的加工条件。长期来看，锯片铣刀的刀具成本可能更高一些，但有些用户认为，由于提高了切削性能，增加的刀具成本物有所值。另一些用户为了降低总的刀具成本，则宁愿牺牲一部分加工性能。

锯片铣刀的技术标准

整体硬质合金锯片铣刀的国家标准为GB/T

14301-2008《整体硬质合金锯片铣刀》里面规定了硬质合金锯片铣刀的技术要求。

1. 铣刀外观：锯片铣刀不得有裂纹、分层剥落、崩刃、明显的空隙，（93版的标准还要求没有污垢）。

恒锋数控刀具在锯片铣刀生产出来以后，对外观还做了如下要求：不能有明显的划痕印迹，齿尖不能有发黄或发黑。

2. 锯片铣刀表面粗糙度：2008版国家标准规定，刀齿前刀面和后面的表面粗糙度 $Ra=3.2\mu m$ ，刀齿侧面的表面粗糙度 $Ra=0.63\mu m$ ，内孔的表面粗糙度 $R=0.8\mu m$ 。这是非常基本的要求，恒锋公司刀齿前刀面和后面的表面粗糙度要求达到 $Ra=0.63\mu m$ ，侧面达到镜面效果。因为刀齿前刀面的光洁度对使用效果来说非常关键，光洁度高可以大大提高被加工工件表面的效果，没有毛刺，以及极大的延长了使用寿命。

3. 铣刀的位置公差：锯片铣刀2008版国家标准规定了两个重要的位形公差，一是切削刃对内孔轴线的径向圆跳动（俗称径跳）外径小于50mm时，一转径跳不超过0.03mm，外径大于50mm时，一转径跳不超过0.045mm，相邻齿径跳不超过0.02mm。在我们看来，使用单位的要求已经超过这个标准，也许用户不一定说径跳的数字，但是用户会要求耐用，说到底要求径跳小。恒锋公司的企业标准为：外径跳动：外径 $<50mm$ 时，外径径向跳动0.02mm； $100>$ 外径 $>50mm$ 时，外径径向跳动0.025mm；外径 $>100mm$ 时，外径径向跳动0.04mm。

4. 端面对内孔轴线的端面圆跳动（靠外圆处测量，俗称端跳），锯片铣刀2008版国家标准规定：外径小于50mm时，不超过0.02mm，外径大于50mm时，不超过0.03mm。恒锋数控刀具精密工具的测量结果为在0.01以内。

我们锯片铣刀的外径规格尺寸有很多种类，外径大的都可以做到500mm，但基本150外径以上的材料大多为高速钢锯片，东莞锯片铣刀刀杆，两者区别在于：高速钢与硬质合金的成分不同、成型的方式一般也不一样、能承受的切削速度也不一样，此处不做深究。重要的是高速钢比硬质合金要便宜。

按照锯片铣刀应用行业规格可分为以下几种：

硬质合金平齿锯片铣刀外径规格有：12、15、20、25、30、35、40、45、50、60、63、70、75、80、85、90、100、110、120、150；

硬质合金v-cut刀外径规格有：50、50.8、51、56、56.3、58、100、101.6、120；

硬质合金组合锯片铣刀的外径规格有：80、85、100、110；

硬质合金角度铣刀的外径规格有：32、40、45、60、60.4、63、70、75、80、90、100、120；

硬质合金圆刀、分切刀的外径规格有：50、60、65、100、110、130；

0.1mm超薄硬质合金超薄锯片铣刀的外径规格有：20、25、30、40；

您如果对我们的产品感兴趣或者有任何的疑问，您可以直接给我们留言或直接与我们联络，锯片铣刀刀杆材质，我们将在收到您的信息后，会及时与您联络，我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，共享成功的成果！

东莞锯片铣刀刀杆-恒锋刀具厂家-锯片铣刀刀杆材质由深圳市恒锋数控刀具有限公司提供。深圳市恒锋数控刀具有限公司 (www.tz1288.com) 是广东 深圳 , 刀具、夹具的翘楚, 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。在恒锋数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈, 共创恒锋数控更加美好的未来。