

整体钨钢立铣刀 钨钢立铣刀 恒锋数控锯片铣刀

产品名称	整体钨钢立铣刀 钨钢立铣刀 恒锋数控锯片铣刀
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

铣刀的种类及用途

铣刀，是只一种旋转刀具。工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量。铣刀主要用于在铣床上加工平面、台阶、沟槽、成形表面和切断工件等。铣刀有很多种类，如：圆柱形铣刀、立铣刀、三面刃铣刀、整体焊齿式、可转位式等。

铣刀种类及用途：

一、按用途分

(1) 圆柱形铣刀用于卧式铣床上加工平面。刀齿分布在铣刀的圆周上，按齿形分为直齿和螺旋齿两种。按齿数分粗齿和细齿两种。螺旋齿粗齿铣刀齿数少，刀齿强度高，容屑空间大，适用于粗加工；细齿铣刀适用于精加工。(2) 面铣刀用于立式铣床、端面铣床或龙门铣床上加工平面端面和圆周上均有刀齿也有粗齿和细齿之分。其结构有整体式、镶齿式和可转位式3种。

(3) 立铣刀用于加工沟槽和台阶面等，刀齿在圆周和端面上，工作时不能沿轴向进给。当立铣刀上有通过中心的端齿时可轴向进给。

(4) 三面刃铣刀用于加工各种沟槽和台阶面其两侧面和圆周上均有刀齿。

(5) 角度铣刀用于铣削成一定角度的沟槽，钨钢立铣刀的制作，有单角和双角铣刀两种。

(6) 锯片铣刀用于加工深槽和切断工件，其圆周上有较多的刀齿。为了减少铣切时的摩擦刀齿两侧有 $15-1^{\circ}$ 的副偏角。此外还有键槽铣刀、燕尾槽铣刀、T形槽铣刀和各种成形铣刀等。

二、按结构分

(1) 整体式 刀体和刀齿制成一体。

(2) 整体焊齿式 刀齿用硬质合金或其他耐磨刀具材料制成并钎焊在刀体上。

(3) 镶齿式 刀齿用机械夹固的方法紧固在刀体上。这种可换的刀齿可以是整体刀具材料的刀头也可以是焊接刀具材料的刀头。刀头装在刀体上刃磨的铣刀称为体内刃磨式；刀头在夹具上单独刃磨的称为体外刃磨式。

(4) 可转位式 这种结构已广泛用于面铣刀、立铣刀和三面刃铣刀等。

木工铣刀的选用

木工铣刀的选用

1.确定铣刀的主要技术参数：刀具外径，加工厚度，直销钨钢立铣刀，中心孔径
其它的技术参数：刀齿数，回转方向，回转速度，进给速度，夹持方式，刀齿材料。

2.选择铣刀的结构形式：根据切削加工对象的性质和要求，从技术和经济两个方面综合考虑选择整体铣刀，焊接整体铣刀，装配铣刀和组合铣刀。

3.铣刀回转方向的选择：铣刀回转方向是依据加工机械主轴的回转方向和刀轴与进给工件的相对位置确定的，钨钢立铣刀，无论是整体铣刀，还是装配铣刀，切削刃相对铣刀半径的倾角决定了铣刀的回转方向。

4.铣刀切削用量的选择：铣刀的切削用量包括铣刀的切削速度，工件的进给速度和铣削深度。铣刀的切削速度取决于铣刀转速和铣刀的半径。工件的进给速度取决于对切削加工表面质量的要求。被切削工件的表面粗糙度很大程度上取决于切削过程中铣刀每齿进给量，每齿进给量过大，加工表面过于粗糙，每齿进给量太小，加工表面会出现烧焦现象，因此铣刀的每齿进给量必须适当。

5.铣刀运转的稳定性：铣刀运转的稳定性是保证加工精度和加工表面质量的基础。这包括两方面的内容：一是铣刀在切削加工中由于受到外力激发而产生振动；二是铣刀在外力的作用下发生变形。

6.铣刀加工的安全性：铣刀加工的安全性包括铣刀回转速度限制，屑片厚度限制，成型铣刀廓形高度限制和装配铣刀刀片厚度与伸出量限制等。

木材切削加工的特点是高速度切削，铣刀的回转速度多在3000rpm以上，高速切削为木材切削加工带来的高生产效率和光洁的表面质量。同时，也带来了一系列的安全问题，因此当铣削加工机床主轴转速达到9000rpm时，除刀具小于16mm的柄铣刀外，应禁止使用装配式铣刀，对于焊接整体铣刀的焊缝也进行严格的探伤检查。屑片厚度限制是保证铣刀进给量过大而引起铣刀严重过载必备的措施。

研磨打螺旋角：独特的容屑槽形状防止积屑溜的产生，即使在沟槽及型腔加工中也能表现出优异的性能。

倒角方便安装：圆润光滑手柄配合精准倒角，整体钨钢立铣刀，节约更换刀具时长，工作效率直线上升。

从里到外用品质说话：进口先进磨床设备，引进德国工艺，重金研发更适合的铣刀

- 1.锋利刃口，切削顺畅不粘刀
- 2.刃过中心，铣削整面光洁
- 3.20°后角，起到减震作用
- 4.排屑槽，排屑顺畅不积屑

双刃带去毛刺：双重刃带铣削，增加刃带刚性，能有效的去除毛刺

整体钨钢立铣刀-钨钢立铣刀-恒锋数控锯片铣刀(查看)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。