

立铣刀的特点 恒锋数控 河源立铣刀

产品名称	立铣刀的特点 恒锋数控 河源立铣刀
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

涂层2刃超长刃型硬质合金平头铣刀

表面施以耐热性能优异的FX涂层，使用范围广泛的2刃泛用型立铣刀。

基本信息：

刃径(D)()：16

刃长(?) (mm)：95

柄径(d)(mm)：16

刃数(枚):2

全长(L)(mm):160

工件材料:普通钢 / 调质钢 / 高硬度钢至HRC55 / 不锈钢 / 铸铁 / 铝 / 钛 / 铜

加工用途:平面 / 侧面 / 槽 / 斜向切入

刀具材质:超硬合金

外径直径公差范围(mm):0至-0.03

螺旋角() (度):30

涂层:TiAlN

立铣刀金属切削刀具

定义：

加工是用切削刀具将坯料或工件上的多余材料切除，以获得所要求的尺寸、形状、位置精度和表面质量的加工方法，是机械加工的基该方法。在切削加工过程中，刀具同工件之间必须有相对的切削运动，它可以通过人手或金属切削机床的作用来实现。机床、夹具、刀具和工件，河源立铣刀，构成金属切削加工的工艺系统。切削加工的各种现象和规律都要在机床、夹具、刀具和工件组成的工艺系统中去考察研究，研究这些现象和规律是学习各种金属切削加工方法的共同基础。

过程：

金属切削的过程是刀具与工件相互运动、相互作用的过程。

刀具与工件的相对运动可以分解为两个方面，一个是主运动，另一个是进给运动。使工件与刀具产生相对运动而进行切削的主要的运动，称为主运动。刀刃上选定点相对于工件的主运动速度称为切削速度。主运动特点是运动速度高，消耗功率大。主运动一般只有一个。

保证金属的切削能连续进行的运动，称为进给运动。工件或刀具每转或每一行程时，工件和刀具在进给运动方向的相对位移量，称为进给量。进给运动的特点是运动速度低，消耗功率小。进给运动可以有几个，可以是连续运动，也可以是间歇运动。

金属切削过程是通过刀具切削工件切削层而进行的。在切削过程中，刀具的刀刃在一次走刀中从工件待加工表面切下的金属层，四刃立铣刀，被称为切削层。切削层的截面尺寸被称为切削层参数。

铣刀按大方向可分为：铣刀片和整体立铣刀。

整体立铣刀根据刃部形状大致可分为：平头立铣刀、球头铣刀、圆角铣刀、波刃铣刀。

- 1、平头铣刀：进行精铣或粗铣，立铣刀用途，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，相对平坦区域较多的粗铣。
- 4、波刃铣刀：铣削气割钢板等粗糙表面的工件，波形刃立铣刀尤其能显示出其优良的切削性能。

每种整体立铣刀按刃数又有：2刃、3刃、4刃、5刃、6刃等规格。

整体立铣刀按冷却方式又可分为：外冷却、内冷却两种。区别是：内冷却铣刀带冷却孔，立铣刀的特点，冷却效果更好、提高切削性能。

铣刀片根据形状，其规格大致可分为以下几种(不同品牌生产的规格会有所不同)，顶角大、适用粗加工，顶角小、适用精加工。

立铣刀的特点-恒锋数控(在线咨询)-河源立铣刀由深圳市恒锋数控刀具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。深圳市恒锋数控刀具有限公司（www.tz1288.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!