

# 恒锋刀具厂家 铝合金立铣刀 龙华新区合金立铣刀

产品名称	恒锋刀具厂家 铝合金立铣刀 龙华新区合金立铣刀
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

### 涂层硬质合金平头型立铣刀

涂层硬质合金平头型立铣刀采用高润滑性ALC涂层的45°螺旋角立铣刀，可进行高效率加工。

基本信息：

规格ALC普通钢3刃S（短刃）

工件材料：普通钢 / 调质钢 / 不锈钢 / 铸铁 / 铝合金 / 铜合金

螺旋角( )：大螺旋角(45° ~ 60°)

加工用途：平面 / 侧面 / 槽 / 斜向切入

刃口形状：尖角保护型

种类：平头型

涂层：普通钢用(ALCrN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，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，无论是整体铣刀，还是装配铣刀，切削刀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，合金立铣刀蹦刃，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，龙华新区合金立铣刀，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。

如何正确使用立铣刀，在装夹当中，我们需要注意的问题有：因为加工中心用立铣刀大多采用弹簧夹套装夹方式，铝合金立铣刀，使用时处于悬臂状态。

在铣削加工过程中，有时可能出现立铣刀从刀夹中逐渐伸出，甚至完全掉落，致使工件报废的现象，其原因一般是因为刀夹内孔与立铣刀刀柄外径之间存在油膜，造成夹紧力不足所致。立铣刀出厂时通常都涂有防锈油，合金立铣刀厂商，如果切削时使用非水溶性切削油，刀夹内孔也会附着一层雾状油膜，当刀柄和刀夹上都存在油膜时，刀夹很难牢固夹紧刀柄，在加工中立铣刀就容易松动掉落。所以在立铣刀装夹前，应先将立铣刀柄部和刀夹内孔用清洗液清洗干净，擦干后再进行装夹。

以上是恒锋数控技术人员10多年的对立铣刀的技术经验简单总结出来的，希望对大家有所帮助。

恒锋刀具厂家(图)-铝合金立铣刀-龙华新区合金立铣刀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）是一家从事“数控刀具;机用刀片;车刀;螺纹刀具;刀柄;铣刀;”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“三菱系列，东芝系列，京瓷系列”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使恒锋数控在刀具、夹具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！