

直柄立铣刀加工深度 恒锋数控刀具 茂名直柄立铣刀

产品名称	直柄立铣刀加工深度 恒锋数控刀具 茂名直柄立铣刀
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

非标铣刀定制都有哪些需要注意的

机械加工中所需要的各类刀具都有相关的型号、规格，确定了刀具的安装方式、几何尺寸、刀具角度等。但在生产有些特殊零件时，通用的刀具不能满足产品的需要。需定做安装方式、几何尺寸、刀具角度等不同于通用刀具的即为非标刀具。

在铣削加工过程中经常会遇到一些难以用标准刀具进行加工的情况，因此，非标铣刀的制作对机械铣削加工十分重要。

因为金属铣削使用非标刀具多见于立铣刀加工，直柄立铣刀后角，由于标准刀具的制作针对的是面广量大的普通金属件或非金属件的切削，当遇到一些工件的表面几何形状十分复杂，或被加工表面有较低的粗糙度要求等情况时，标准刀具就无法满足加工的需要。钛浩机械是以回转丝杠、轴加工、数控车床加工、刀柄刀杆、夹头接杆为公司的主打产品！所以在加工过程中，需对刀具的材质、刀口的几何形状，几何角度等，进行针对性的设计，需要专门订制；如果是尺寸问题，可以选择一把尺寸与所需的尺寸相近的标准刀具，通过改磨就可以解决，但也需注意两点：尺寸相差不能太大，因为尺寸相差太大的话，会引起刀具的槽形发生变化，直接影响容屑空间和几何角度。此外预定非标铣刀用户应提供相关图纸、被加工材料、使用设备等等相关信息，这样有助于提供更加合适的铣削刀具。

非标刀具在机加工行业“提效率、降成本”中扮演举足轻重的角色。非标刀具常常是提高加工精度、减少加工工序、降低产品废品率的苦口良药。说其苦口，是因为非标刀具的成本与标准刀具相比相对较高，供货期也要长得多。对用户来说，单支刀具的价格较高，库存也相应增加，心里总有顾虑。但这也是良药，制造综合成本却能较大幅度降低。

涂层硬质合金平头型立铣刀

恒锋数控独有的分级细微的各种刃长规格

产品概述：

高硬度钢加工用恒锋数控硬质合金立铣刀。

普通钢~高硬度钢的各种加工中发挥威力的基本型产品。

刃长品种丰富，可选择符合加工尺寸要求的刃长。

产品特点：

适于从调质钢（~45HRC）到高硬度钢（~65HRC）工件材料的切削加工。

采用镀膜硬度高和耐热性优异的涂层，直柄立铣刀优点，即使高速切削也能发挥优越的性能。

刃尖经过尖角保护处理，能大限度地抑制刃尖崩刃。

基本信息：

规格：XCP高硬度钢4刃R（标准刃长）

刃数：(枚)4

工件材料：普通钢 / 调质钢 / 高硬度钢 ~ HRC60 / 高硬度钢 ~ HRC65 / 不锈钢 / 铸铁

螺旋角()：标准螺旋角(30 ~ 40°)

加工用途：平面 / 侧面 / 槽 / 斜向切入

注意事项：

涂层颜色随制造批次会有所差异，但质量、性能完全不受影响，尽可放心使用。

N600是德国零件产品专用4刃钨钢平底铣刀品牌，使用世界上先进的德国、瑞士研磨设备，采用欧洲高品质的钨钢棒材及搭配世界优质的镀层技术，造就了N600钨钢铣刀高硬度、高速、及高性价比的金属切削刀具。N600是零件产品加工4刃钨钢平底铣刀，茂名直柄立铣刀，适合硬铝、铜合金、碳钢、不锈钢及预硬调值钢件切削。

1.N600钨钢铣刀规格齐全，库存充足。

2.产品应用技术支持：前期提供材料及加工要求的分析、后续刀具选型，参数选配，技术引导等。

3.在刀具使用整个过程中我们技术都会全程配合跟进，帮助客户及时地解决疑难点，如果有需要我们也

可以进一步去到客户工厂来协助处理。

直柄立铣刀加工深度-恒锋数控刀具-茂名直柄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) 实力雄厚，信誉可靠，在广东深圳的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领恒锋数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！