

龙华新区涂层立铣刀 恒锋数控刀具 三刃涂层立铣刀

产品名称	龙华新区涂层立铣刀 恒锋数控刀具 三刃涂层立铣刀
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

立铣刀各部分的名称

立铣刀各部分的名称：

螺旋角:立铣刀的螺旋角越大工件与刀刃的接触线越长施加到单位长度的刀刃上的负荷就会越小，从而延长了刀具的寿命。但另一方面，螺旋角增大，切削抵抗的轴方向分力也增大，使得刀具容易从刀柄中脱落，所以，三刃涂层立铣刀，用大螺旋角的刀具加工时，要求刀柄刚性好。0°螺旋角叫直刃，其接触线短。

螺旋角的选择:不锈钢是热传导率低的难切削材料，对刀尖的影响大，使用大螺旋角的立铣刀有利刀具寿命延长。高硬度材料随着硬度的增加，切削抗力增大，宜选用大螺旋角的立铣刀。对于薄板加工等工件刚性低的情况，宜采用小螺旋角的立铣刀。

芯厚

芯厚是决定立铣刀刚性与容屑槽的重要因素。整体立铣刀的芯厚一般为外径的60%。芯厚增大，截面积增大，刚性提高，但容屑槽减小，排屑性能变差；反之，芯厚减小刚性降低，但排屑性能增强。

容屑槽的螺旋方向

恒锋数控厂家直销数控立铣刀

恒锋数控厂家直销数控立铣刀，支持非标定制，已助客户解决了1000多起定制案例

进口原创，进口加工设备，30多项新型实用专利

刃口：三角斜度刃口设计，同比切削量更大，实现高进给加工，合金涂层立铣刀，使效率提升50%

排屑槽：大槽型设计，排屑快，降低刀具磨损，提高刀具切削效率

刀柄：标准直柄，柄径公差 $0/-0.005$ 加工过程能有效抑制颤震

倒角：便于装夹，减少刀柄于夹具之间的磕碰提高夹具的寿命

刀具应用领域：

恒锋数控产品主要应用领域有：航天航空汽车制造、3C加工、模具加工、义齿加工、复杂材料等加工领域

机械加工过程中经常会遇到一些无法用标准刀具（钻头铣刀）进行加工的情况，因此，非标钻头铣刀等刀具的制作对机械切削加工十分重要。因为金属切削使用非标刀具多见于铣加工，下面仅对铣加工中非标铣刀的定制作下简单的介绍。

由于标准铣刀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，当遇到工件进行过热处理而硬度增大，不锈钢涂层立铣刀，或工件为不锈钢等难加工材料，也有一些工件的表面几何形状十分复杂，或被加工表面有较高的粗糙度要求等情况时，或者尺寸形状无法用标准铣刀解决，标准刀具就无法满足加工的需要。所以在加工过程中，需对铣刀的材质、刃口的尺寸，几何形状，几何角度等，进行针对性的设计。

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铣刀或者钻头，通过严格的工艺进行改磨就可以解决，但也需注意两点：

- 1.尺寸相差不能太大，一般不要超过2mm，因为尺寸相差太大的话，会引起铣刀钻头的槽形发生变化，直接影响容屑空间和几何角度。
- 2.如果是带有刃孔的立铣刀的话可以在普通机床上改磨，成本较低，如果是不带刃孔的键槽铣刀就不能在普通机床上进行，需要在专门的五轴联动机床上改磨，其成本也就会较高。

如果是表面粗糙度问题，可以通过对刃部的几何角度的改变来实现，龙华新区涂层立铣刀，如加大前、后角的度数会明显改善工件表面粗糙度。但如果使用方的机床刚性不够的话，可能刃口倒钝反而能提高表面粗糙度，这方面的东西非常复杂，需对加工现场分析后才能得出结论。

龙华新区涂层立铣刀-恒锋数控刀具-三刃涂层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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！