

# 钨钢立铣刀转速 钨钢立铣刀 恒锋刀具厂家

产品名称	钨钢立铣刀转速 钨钢立铣刀 恒锋刀具厂家
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

### N600钨钢圆鼻铣刀可加工60度钨钢涂层圆鼻刀

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，钨钢立铣刀，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。

### 铣刀的规格有哪些？

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，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，冷却效果更好、提高切削性能。

铣刀片根据形状，钨钢立铣刀转速，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。

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，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，钨钢立铣刀价格，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，专业的钨钢立铣刀，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。

钨钢立铣刀转速-钨钢立铣刀-恒锋刀具厂家(查看)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!