

茂名不锈钢立铣刀 钨钢不锈钢立铣刀 恒锋数控

产品名称	茂名不锈钢立铣刀 钨钢不锈钢立铣刀 恒锋数控
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，用大螺旋角的刀具加工时，不锈钢立铣刀种类，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，钨钢不锈钢立铣刀，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

一支高精度立铣刀

不锈钢专用平底立铣刀，使用寿命增强30%，效率提升50%

始于客户需求，终于客户满意，五大优势为您提供品质保证

1.德国棒料；2.寿命提升30%；3精度0.005mm以内；424小时内发货；5产品合格率达99.9%

一站式定制：

1.定制资讯；2.需求分析；3确定方案；4生产加工；5品质检验；6产品试切；7包装出货

实力设备：

进口设备保证精度，恒锋数控的加工研磨及检测设备均是从原产国家顶购只为了保证每一支刀的尺寸精度保持在+0/-0.005mm以内

精选原材：

100%采用春保、AF进口原材料碳钨钢含量达88%，钴含量达12%，专属于高硬度高速切削的铣刀

钝化强化：

独特刃口钝化处理使得刃口平滑度增加加工表面效果更光亮，更使得刃口寿命增强30%

严格品控：

恒锋数控一直秉承品质至上的质量方针，用心精细加工每一个细节，每一步都要求公差在0.001mm内

涂层加硬：

恒锋数控拥有自设涂层车间，均与的涂层让刀具质量提升30%

铣刀常见类型

把铣刀轴向垂直，对着看。因为刀具刃口是螺旋的，所以你看到的这面铣刀刃口肯定有倾斜。如果右边高，就叫右旋，如果左边高，就叫左旋。

铣刀的分类：

1、按材质分：白钢铣刀、钨钢铣刀、合金刀、紫刀；

2、按刀头分：平底刀：用于平面及直身侧面，清平面角；

球刀：用于各种曲面中光、光刀；

牛鼻刀（有单边、双边及五边）：用于钢料开粗；

粗皮刀：用于开粗，注意余量的留法。

3、按刀杆分：直杆刀、斜杆刀

4、按刀刃分：两刃、三刃、四刃。刃数越多，效果越好，但做功越多，转速及进给相应调整，刃数多寿

命长。

铣刀种类繁多，今天主要介绍立铣刀，钨钢铣刀，立铣刀如果简易区分，钨钢铣刀片，进口不锈钢立铣刀，可以分为左旋和右旋两大类。

现在很多人还对左旋和右旋没有概念，今天小编和大家一起来探讨下左旋刀具和右旋刀具的区别。

右旋铣刀

首先，判定刀具是左旋还是右旋可以依据以下方法。面对竖直放的铣刀，刃槽如果是从左下方往右上方上升，这就是右旋；刃槽如果是从右下方往左上方上升，这就是左旋。右旋也可用右手定则，弯曲的四指为旋向，茂名不锈钢立铣刀，撬起的姆指为上升方向为右旋。螺旋刃槽是起容屑的作用，也是组成铣刀前角和前面的部分。

左旋铣刀

左旋铣刀，一般情况都是在精度高加工的需求下才选择的一种刀具，左旋铣刀一般用在手机按键加工，薄膜开关面板，液晶面板，亚克力镜片等精加工。但有一些要求高的，特别是一些手机按键或都说电器面板的制作与加工，精度高光洁度要求也很高，就要选择下排削的，左转，这样就避免了刀口发白，加工件切口蹦边等现象。

在整个制造业中，通常加工所用刀具都是用右旋刀具，对于铣刀来说，刀身的沟槽决定了铣削时切下的碎屑排出方向。

如果做精密零部件建议用左旋刀具，左旋刀具加工精密类特殊要要求工件有一定优势。

茂名不锈钢立铣刀-钨钢不锈钢立铣刀-恒锋数控(推荐商家)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)是广东深圳,刀具、夹具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在恒锋数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创恒锋数控更加美好的未来。