

切口铣刀 成型铣刀 硬质合金锯片铣刀 无齿铣刀

产品名称	切口铣刀 成型铣刀 硬质合金锯片铣刀 无齿铣刀
公司名称	珠海市凯利达电子材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:KLD0001
公司地址	中国 广东 珠海市香洲区 前山前信街188号
联系电话	86 0756 8618248 13326650089

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	KLD0001	品牌	东芝
型号	55	材质	钨钢
类型	平铣刀	规格	多种规格
是否进口	是	是否涂层	涂层
适用机床	车床	加工范围	多范围
是否库存	库存	是否批发	批发

一、铣刀的介绍：

铣刀是用于铣削加工的、具有一个或多个刀齿的旋转刀具。工作时各刀齿依次间歇地切去工件的余量。铣刀主要用于在铣床上加工平面、台阶、沟槽、成形表面和切断工件等。铣刀常见有两种材料：高速钢，硬质合金。后者相对前者硬度高，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率，让刀不明显，并加工不锈钢/钛合金等难加工材料，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。

二、刀具用途及长度：

铣刀一般主要用于数控加工中心，cnc雕刻机。也可以装到普通铣床上加工一些比较硬不复杂的热处理材料。分为标准的和加长的。一般同一直径的加长刀要比标准长度的要贵。

可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工，4刃型球头立铣刀，可广泛用于仿形加工等用途。加工后的工件表面粗糙度良好。具有高耐热性的涂层，可进行高速加工。280 / 480被削材质；碳素钢，合金钢，铸铁，铜合金，500 / 600被削材质：淬火钢，不锈钢，加工硬度达：hrc50 / 55 / 60 / 65-68。该产品采用优质硬质合金和最新工艺，因此具有良好切削性能和耐用度。对于各种不同材料如钢、铸铁、铜、铝等，在合理刃磨和合理选择切削用量条件下，均能得到满意的切削效果。

铣刀的结构分为4种。整体式:刀体和刀齿制成一体。整体焊齿式:刀齿用硬质合金或其他耐磨刀具材料制成,并钎焊在刀体上。镶齿式:刀齿用机械夹固的方法紧固在刀体上。这种可换的刀齿可以是整体刀具材料的刀头,也可以是焊接刀具材料的刀头。刀头装在刀体上刃磨的铣刀称为体内刃磨式;刀头在夹具上单独刃磨的称为体外刃磨式。可转位式(见可转位刀具):这种结构已广泛用于面铣刀、立铣刀和三面刃铣刀等。

铣刀按齿背的加工方式分为两类。尖齿铣刀:在后面磨出一条窄的刃带以形成后角,由于切削角度合理,其寿命较高。尖齿铣刀的齿背有直线、曲线和折线3种形式。直线齿背常用于细齿的精加工铣刀。曲线和折线齿背的刀齿强度较好,能承受较重的切削负荷,常用于粗齿铣刀。铲齿铣刀:其后面用铲削(或铲磨)方法加工成阿基米德螺旋线的齿背,铣刀用钝后只须重磨前面,能保持原有齿形不变,用于制造齿轮铣刀等各种成形铣刀。

铣刀形式是指装订机里面铣刀的安装方式,一般多为梳式和抽拉式。但按照的大不来划分还可以分为小铣刀、大铣刀、小铣刀+大铣刀、太阳铣刀等。其中小铣刀特别是用于办公室,太阳铣刀可实现装订硬封面豪华文本。小铣刀+大铣刀适用于设计院、大专院校、复印店、中小型印刷厂短版快装书本、标书及图纸装订。

三、铣刀的种类及其用途:

铣刀大体上分为:

- 1.平头铣刀,进行粗铣,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.平头铣刀带倒角,可做粗铣去除大量毛坯,还可精铣细平整面(相对于陡峭面)小倒角。
- 4.成型铣刀,包括倒角刀,t形铣刀或叫鼓型刀,齿型刀,内r刀。
- 5.倒角刀,倒角刀外形与倒角形状相同,分为铣圆倒角和斜倒角的铣刀。
- 6.t型刀,可铣t型槽;
- 7.齿型刀,铣出各种齿型,比如齿轮。
- 8.粗皮刀,针对铝铜合金切削设计之粗铣刀,可快速加工。

珠海市万利凯电子材料有限公司是一家集生产、销售、代理线路板周边设备、生产原材料、辅助材料为一体的外贸企业,地处经济发达的美丽珠海,毗邻港澳、东南亚。公司自成立以来,坚持“以质量第一、诚信为本”的经营原则,严把产品质量关,分设专业销售、售后服务及送货上门等专业队伍,各施其职,商界信誉卓著,赢得广大海内外客户的一致赞誉!

