

# 广州旋风铣 亿洋科技降低成本 数控旋风铣

产品名称	广州旋风铣 亿洋科技降低成本 数控旋风铣
公司名称	浙江亿洋智能装备科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	龙游小南海镇光明路68号
联系电话	15606701189 15606701189

## 产品详情

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种专用数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享螺纹加工旋风铣头的结构性能方面分析

- 1.各种铣头水平排列，整个底板连接，并配有比垂直旋风铣头更硬更稳定的前支撑。
- 2.旋风铣头安装在车床后面板上，卡铣刀和刀具设置方便，直观，可视性好，通畅。
- 3.该旋风铣头无安全保护，无外露旋转部件，无碎屑飞溅或伤人。
- 4.独立启动开关和电源插座，广州旋风铣，易于安装和拆卸。
- 5，生产，加工速度可提高10倍以上，表面处理质量良好。

螺纹加工旋风铣，旋风铣头的外螺纹长度取决于车床头部和床端的中心距离。为了在铣削长工件时防止振动或坍塌，安装了一系列在架子滑动之前和之后一起设置的引导中心框架。通过拆下旋风铣头并重新安装上车床刀架，可以恢复车床的功能并执行各种车削操作。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种专用数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

如果立铣刀的轴心线完全位于工件宽度的外侧，进刀时的冲击力由刀片外侧的刀尖承受，初期的冲击载

荷表示刀具敏感的部位承受。立铣刀后，刀尖也会离开工件，即从刀片开始切削到离开，切削力作用于外侧的刀尖，一直持续到冲击力释放为止。

立铣刀的中心线正好位于工件的边缘线上时，切屑的厚度变大，刀片脱离切削，切口的冲击负荷变大。如果立铣刀的轴心线位于工件的宽度内，则切入时的起初冲击载荷会沿着切削刃在远离敏感刀尖的位置受到，旋风铣机床，且退刀时刀片会比较顺畅地结束切削。

对于各刀片，结束切削时切削刃离开工件的方法很重要。

靠近退刀时，其余材料可能会稍微减少刀刃间隙。

当切屑从工件脱离时，刀片的前倾面会产生瞬间的拉伸力，往往会在工件上产生毛刺。

这种拉力在危险的情况下威胁着切削刃的安全。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种专用数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

加工原理和轨迹

在数控镗铣类机床上加工大型内螺纹，可采用旋风铣削，其加工原理为:高速旋转的成形铣刀，其刀尖回转圆始终与内螺纹外径处于内接状态，高速旋风铣，与此同时，刀具绕工件孔轴线作螺旋运动，此时 $60^\circ$ 。成形刀把与刀尖干涉的金属切除，在工件孔壁上就切出螺纹槽。螺旋运动由数控机床的螺旋插补功能来实现。为防止加工到孔底部时，切屑与刀具的干扰阻挤和加工部位被切屑遮盖，旋风铣削均采用从孔底向外加工的走刀方向。

广州旋风铣-亿洋科技降低成本-数控旋风铣由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司（[www.zj-yykj.com](http://www.zj-yykj.com)）位于浙江龙游工业园区龙岗路26号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前亿洋科技在机械加工中享有良好的声誉。亿洋科技取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。亿洋科技全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。