

广州高速钢铣刀价格表

发布日期：2025-10-20 | 阅读量：5

铣刀刀体的选择:铣刀的价格比较贵，一把直径为100mm的面铣刀刀体价格可能要超过600美元，所以应慎重选择，以能达到真正适合具体的加工需要。1、首先，在选择一把铣刀时，要考虑它的齿数。例如直径为100mm的粗齿铣刀只有6个齿，而直径为100mm的密齿铣刀却可有8个齿。齿距的大小将决定铣削时同时参与切削的刀齿数目，影响到切削的平稳性和对机床切率的要求。每个铣刀生产厂家都有它自己的粗齿、密齿面铣刀系列。2、粗齿铣刀多用于粗加工，因为它有较大的容屑槽。如果容屑槽不够大，将会造成卷屑困难或切屑与刀体、工件摩擦加剧。在同样进给速度下，粗齿铣刀每齿切削负荷较密齿铣刀要大。3、精铣时切削深度较浅，一般为0.25~0.64mm,每齿的切削负荷小(约0.05~0.15mm)所需功率不大，可以选择密齿铣刀，而且可以选用较大的进给量。由于精铣中金属切除率总是有限，密齿铣刀容屑槽小些也无妨。4、对于锥孔规格较大、刚性较好的主轴，也可以用密齿铣刀进行粗铣。铣刀直径的选择主要取决于设备的规格和工件的加工尺寸。广州高速钢铣刀价格表

铣刀常用材料：1、高速工具钢（简称高速钢，锋钢等），分通用和特殊用途高速钢两种。其具有以下特点：（1）合金元素钨、铬、钼、钒的含量较高，淬火硬度可达HRC62—70在6000C高温下，仍能保持较高的硬度。（2）刃口强度和韧性好，抗振性强，能用于制造切削速度一般的刀具，对于钢性较差的机床，采用高速钢铣刀，仍能顺利切削。（3）工艺性能好，锻造、加工和刃磨都比较容易，还可以制造形状较复杂的刀具。（4）与硬质合金材料相比，仍有硬度较低，红硬性和耐磨性较差等缺点。2、硬质合金：是金属碳化物、碳化钨、碳化钛和以钴为主的金属粘结剂经粉末冶金工艺制造而成的。其主要特点如下：能耐高温，在800—1000C左右仍能保持良好的切削性能，切削时可选用比高速钢高4—8倍的切削速度。常温硬度高，耐磨性好。抗弯强度低，冲击韧性差，刀刃不易磨的很锋利。广州非标铣刀哪个牌子好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。

铣刀的特征：1、铣刀各刀齿周期性地参与间断切削。2、每个刀齿在切削过程中的切削厚度是变化的。3、每齿进给量 a_f （毫米/齿），表示铣刀每转过一个刀齿的时间内工件的相对位移量。铣刀切削部分材料的基本要求：（1）高硬度和耐磨性：在常温下，切削部分材料必须具备足够的硬度才能切入工件；具有高的耐磨性，刀具才不磨损，延长使用寿命。（2）好的耐热性：刀具在切削过程中会产生大量的热量，尤其是在切削速度较高时，温度会很高，因此，刀具材料应具备好的耐热性，既在高温下仍能保持较高的硬度，有能继续进行切削的性能，这种具有高温硬度的性质，又称为热硬性或红硬性。（3）高的强度和好的韧性：在切削过程中，刀具要承受很大的冲击力，所以刀具材料要具有较高的强度，否则易断裂和损坏。由于铣刀会受到冲击和振动，因此，铣刀材料还应具备好的韧性，才不易崩刃，碎裂。

根据铣削时切削层参数变化规律的不同，圆周铣削有逆铣和顺铣两种形式。逆铣铣削时，铣刀切入工件时的切削速度方向与工件的进给方向相反，这种铣削方式称为逆铣。逆铣时，刀齿的切削厚度从零逐渐增大。刀齿在开始切入时，由于切削刃钝圆半径的影响，刀齿在工作表面上打滑、产生挤压和摩擦，使这段表面产生严重的冷硬层。至滑行到一定程度时（即切削厚度 $\geq$ 切削刃钝圆半径），刀齿才能切入工件。下一个刀齿切入时，又在冷硬层上挤压、滑行，使刀齿容易磨损，同时使工件表面粗糙度值增大。此外，逆铣加工时，当接触角大于一定数值时，垂直铣削分力向上，容易使工件的装夹松动而引起振动。铣刀主要用于铣削平面、台阶、凹槽、成形面、切断工件等。

数控涂层铣刀是指具有一个或多个刀齿的旋转刀具，一般都是用于铣削加工方面。该工具其实也是由很多种类统一构成的，在以下内容中，我们将具体描述它的类别产品。模具铣刀：该类型铣刀的结构特点是球头或端面上布满了切削刃，圆周刃与球头刃圆弧连接，可以作径向和轴向进给。立铣刀圆柱表面的切削刃为主切削刃，端面上的切削刃为副切削刃。注意，因为立铣刀的端面中间有凹槽，所以不可以做轴向进给。立铣刀的圆柱表面和端面上都有切削刃，它们可同时进行切削，也可单独进行切削。面铣刀根据定义来说，面铣刀的圆周表面和端面都有切削刃，端部切削刃为副切削刃。铣刀材料应具备好的韧性，才不易崩刃，碎裂。广州非标铣刀哪个牌子好

按铣刀刀体分为粗齿铣刀、密齿铣刀和铜铝铣刀。广州高速钢铣刀价格表

钨钢铣刀出现振动是怎么回事？由于与刀夹之间存正在微小间隙，所以正在加工过程中刀具有可能出现振动景象。振动会使铣刀圆周刃的吃刀量不均匀，且切扩量比原定值增大，影响加工精度和刀具使用寿命。但当加工出的沟槽宽度偏小时，可以有目的地使刀具振动，经过增大切扩量来获得所需槽宽，但这种情况下应将钨钢铣刀的更大振幅正在0.02mm以下，否则无法进行稳定的切削。正常加工中钨钢铣刀的振动越小越好。当出现刀具振动时，应考虑降低切削速度和进给速度，如两者都已降低40%后仍存正在较大振动，则应考虑减小吃刀量。如加工系统出现共振，其原因可能是切削速度过大、进给速度偏小、刀具系统刚性不足、工件装夹力不够以及工件外形或工件装夹要领等因素所致，此时应采取调整切削用量、增加刀具系统刚度、提高进给速度等措施。广州高速钢铣刀价格表

杭州昆吾切削工具有限公司位于浙江省杭州市富阳区富春街道高科路198号创业园3楼303-4室，交通便利，环境优美，是一家生产型企业。是一家私营有限责任公司企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到宽泛好评。公司业务涵盖金属陶瓷铣刀，不锈钢（钢件）高效重切铣，高硬模具刀，非标刀具设计与制造，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎。杭州昆吾以创造***产品及服务的理念，打造高指标的服务，引导行业的发展。