

深圳三面刃铣刀销售

生成日期: 2025-10-22

如何正确使用铣刀及维护：铣刀平时存放时应分别排列在木板上或放置于塑胶盒中，避免与其他数控刀具或工具存放在一起而撞击受损。使用锋利的铣刀做铣削加工，如发现钝化现象应立即予以修磨，避免钝化后再继续使用，与工作物磨擦生热，而使刀齿产生退火，造成更严重的磨损。装卸铣刀宜用抹布保护，以防伤及手或掉下使刀口受损。铣削时，在开动机器前应使铣刀与工作物充分分离，避免因撞击工作物而损坏刀具。铣刀须顺向转动，切忌逆转，否则容易使铣刀钝化或断裂。铣刀的刀刃伸出筒夹的距离应愈短愈好，以减少铣刀的震动，在选择刀具长度应避免过长。磨刀的方法主要分为两种，一种是手工磨刀，另一种是工具磨刀。深圳三面刃铣刀销售

按铣刀材质分为：白钢铣刀：也称高速钢，硬度较软，高速钢刀便宜，韧性好，但强度不高，容易让刀，而且耐磨性，热硬性相对来说较差，高速钢铣刀的热硬性600度左右，当用白钢铣较硬材料的时候，如果冷却液不到位的话很容易烧刀，这就是热硬性不高的原因之一。硬质合金铣刀：硬质合金（钨钢）具有热硬性好，耐磨，强度和韧性较好，耐热、耐腐蚀等一系列优良性能。特别是高硬度和耐磨性，即使是在500度下也基本保持不变，在1000度也仍有很高的硬度。陶瓷铣刀：也称为氧化铣刀，硬度极高，耐热性可达1200度，有极高的抗压强度，不过脆性太大所以强度不高，因此切削量不能太大。所以比较适合较后精加工，或者其他高度耐磨的非金属加工品。深圳三面刃铣刀销售铣加工时，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。

铣刀的角度及选择原则技巧：前角 γ 铣刀的前角可分解为径向前角 γ_f [图10(a)]和轴向前角 γ_p [图10(b)]。径向前角 γ_f 主要影响切削功率；轴向前角 γ_p 则影响切屑的形成和轴向力的方向，当 γ_p 为正值时切屑即飞离加工面。双负前角 双负前角的铣刀通常均采用方形（或长方形）无后角的刀片，刀具切削刃多（一般为8个），且强度高、抗冲击性好，适用于铸钢、铸铁的粗加工。由于切屑收缩比大，需要较大的切削力，因此要求机床具有较大功率和较高刚性。由于轴向前角为负值，切屑不能自动流出，当切削韧性材料时易出现积屑瘤和刀具振动。凡能采用双负前角刀具加工时建议优先选用双负前角铣刀，以便充分利用和节省刀片。当采用双正前角铣刀产生崩刃（即冲击载荷大）时，在机床允许的条件下亦应优先选用双负前角铣刀。

铣刀的分类：按功能分类：1. 圆柱形铣刀用于卧式铣床上加工平面，刀齿分布在铣刀的圆周上。按齿形分为直齿和螺旋齿两种。按齿数分为疏齿和密齿两种。螺旋齿与疏齿铣刀的齿数少，刀齿强度高，容屑空间大，适用于粗加工；而密齿铣刀适用于精加工。2. 面铣刀用于立式铣床、卧式铣床或龙门铣床上加工平面。端面和圆周上均有刀齿。面铣刀也有粗齿和细齿之分，其结构有整体式、镶齿式和可转位式三种。3. 立铣刀用于加工沟槽和台阶面，刀齿在圆周和端面上，一般工作时不能沿轴向进给。当立铣刀上有通过中心端齿时，可轴向进给。4. 三面刃铣刀用于加工各种沟槽和台阶面，其两侧面和圆周上均有刀齿。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。

铣刀的特点：中心切割：有一些铣刀可以通过材料直线向下钻，大部分铣刀是不能直线向下。这是因为刀具的刀刃不能一直到达终端的中心。但是，这些刀具可以以45度左右的角度向下切割。粗加工或整理：不同类型的切割机可用于切割大量材料，留下不良的表面光滑度（粗加工），或去除少量的材料，但留下良好的表面光滑度（精加工）。粗加工刀具可以具有用于将材料碎屑破碎成更小片的锯齿状齿。这些刀刃留下了粗糙的

表面。精加工刀具可以具有大量（4个或更多个）刀刃，用于小心地去除材料。然而；大量的槽纹几乎没有有效的切屑去除的余地，因此它们不太适合去除大量的材料。面铣刀大部分用在立式铣床或卧式铣床上加工台阶面和平面。深圳三面刃铣刀销售

铣刀钝化之后会出现的现象：当采用硬质合金铣刀铣钢件时，常飞出大量火雾。深圳三面刃铣刀销售

加工中心铣刀的磨刀方法：加工中心磨刀对砂轮的选择：磨刀较重要的道具就是砂轮，要磨出一把好刀，一个好的砂轮也是必不可少的。我们需要根据刀具的材质选择相对应的砂轮材质，这样才能达到较佳的修磨效果。例如：高速钢材质的刀具要选用氧化铝砂轮，外表看上去多为白色；硬质合金材质的刀具要选用碳化硅砂轮，看上去多为绿色。由此可见，磨刀不仅可以节约生产成本，更是检验数控师傅技艺的一大关键。以上就是对加工中心铣刀的磨刀方法的介绍，希望对大家有一定的帮助。当然，科学技术的发展，加工中心的刀具性能越来越好，工具磨刀的技术也会随着提高，到时候，只要经过简单的操作，人人都能磨出好用的刀具来是可能实现的。深圳三面刃铣刀销售

上海追跃精密机械有限公司是一家金属切削机床及配件，机电设备及配件，工具刀具，润滑油，仪器仪表销售，机电设备安装维修，从事货物进出口及技术进出口业务，引进瑞士**工具，医疗器械，汽车零部件，**，航天航空，钟表业生产供应商，依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动。的公司，致力于发展为创新务实、诚实可信的企业。追跃精密机械作为金属切削机床及配件，机电设备及配件，工具刀具，润滑油，仪器仪表销售，机电设备安装维修，从事货物进出口及技术进出口业务，引进瑞士**工具，医疗器械，汽车零部件，**，航天航空，钟表业生产供应商，依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动。的企业之一，为客户提供良好的自动车床车刀，钛合金钴铬钼不锈钢铣刀□4mm起转体镗刀，高精度瑞士刀具。追跃精密机械继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。追跃精密机械始终关注机械及行业设备市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。