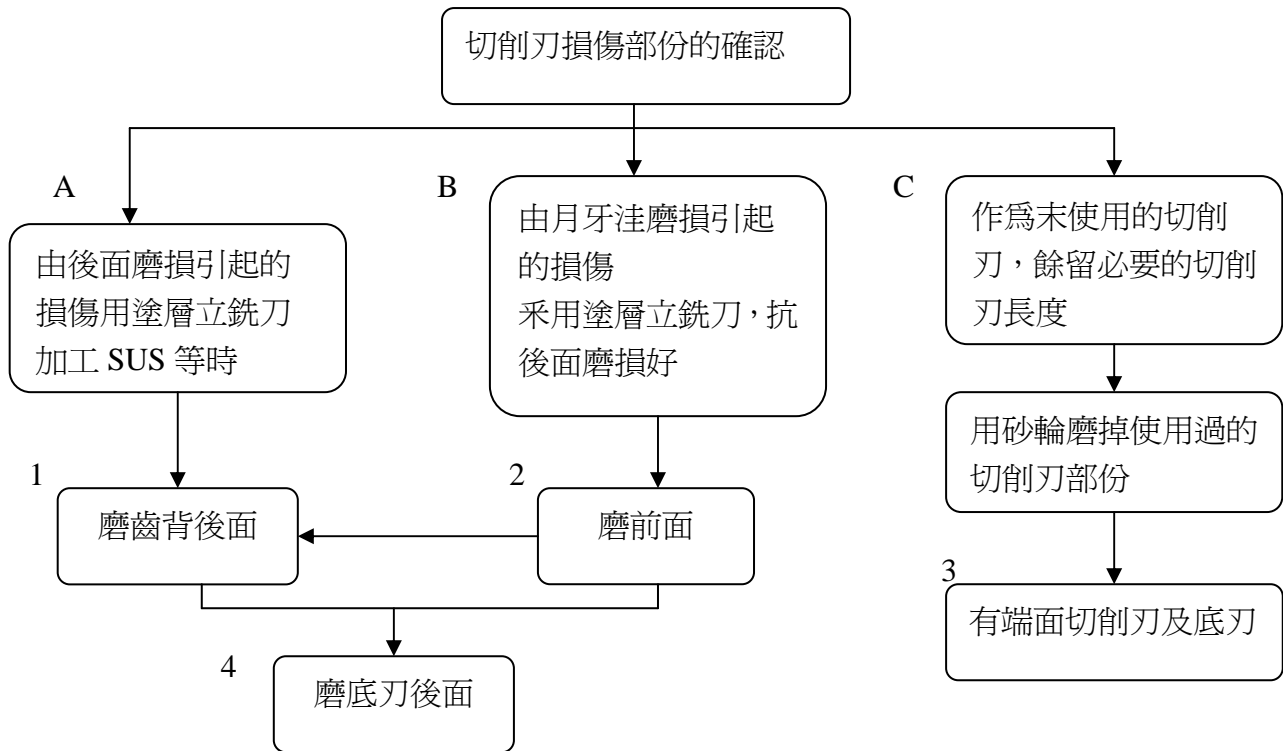
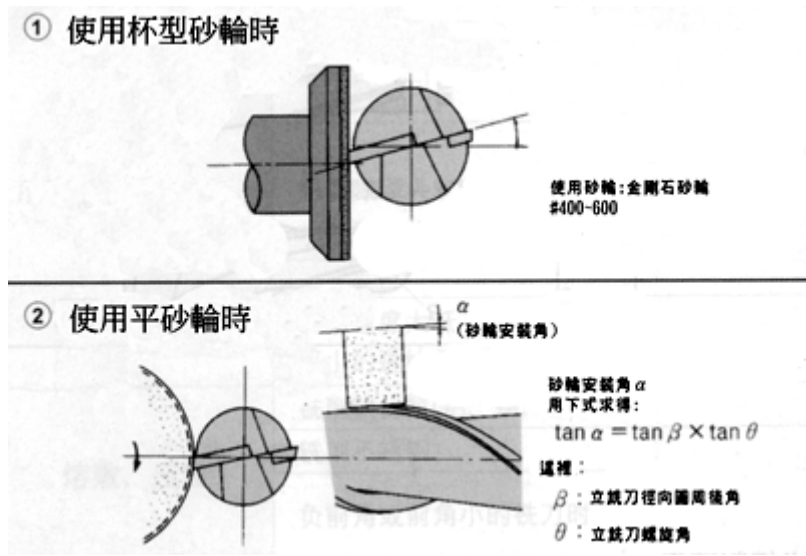


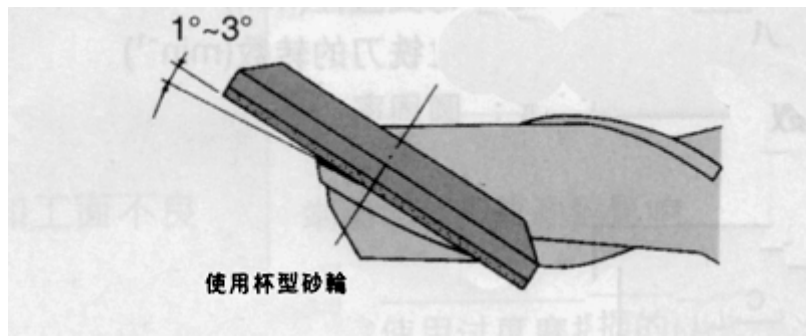
立銑刀的再研磨



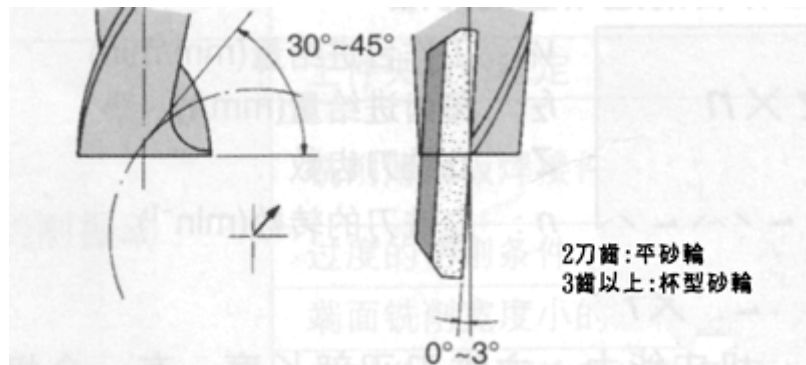
I. 磨齒背後面



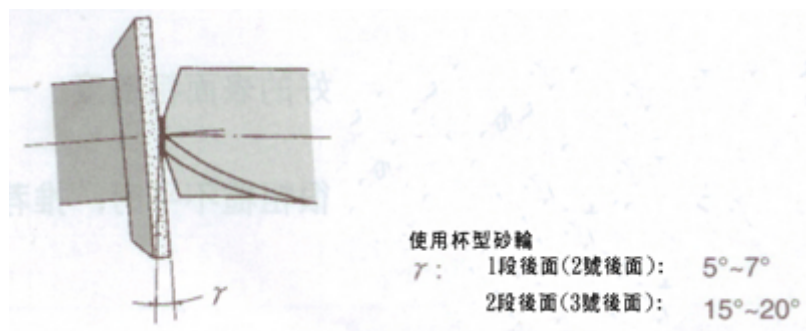
II. 磨前面(刀內面)



III. 磨端面切削刃



IV. 磨底刀後面



● 再研磨注意事項

1. 使用鐵焊立銑刀及整體立銑刀，在相當上述流程的 A、B 狀況時，請盡早進行再研磨，當刀具有顯著損傷後，不僅再研磨量大，而且再研磨後的刀具壽命要降低。
2. 再研磨時請一定要使用金剛砂輪
3. 齒前後角為 18~10 小直徑方面要大些。另外，在鋁合金加工時也要設定得大一些。
4. 使用塗層立銑刀時，能否採用上述流程中 C 部分的再研磨。請結合實際情況進行研究，在此種方式中，不僅其切削刃部分的後面和前面都殘留有塗層，切削刃長長度變短，剛性也提高了，所以再研磨後的刀具壽命比再研磨前還要長。
5. 再研磨後，請在 V 型台上檢測外圓切削刃(及底刃)的跳動，如果其跳動在 0.001mm 以內就是合格的。

● 球頭立銑刀的再研磨

1. 可以只再研磨後面，半徑減小。
2. 再研磨後必須將刀尖進行鈍化(強化)處理。