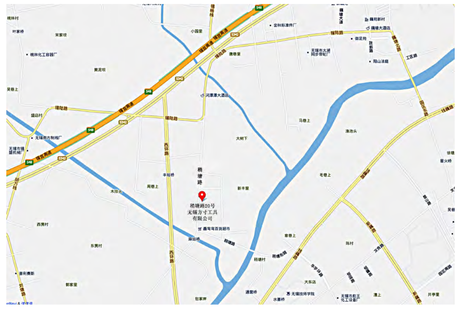
坚持持续的创新
是我们发展的原动力
为追求更高的性能
我们一直在努力！



网址：www.fctools.com
邮箱：fctools@fctools.com
电话：0510-83273898
传真：0510-83273555
地址：江苏省无锡市藕塘职教园区藕塘路20号

无锡方寸工具有限公司
Wuxi Fctools Co.,Ltd

制冷压缩机行业方案



方寸工具● 高效切削刀具合作伙伴

公司简介

无锡方寸工具有限公司创立于2005年，2009年通过了ISO9001质量管理体系认证，现为中国机床工具协会工具分会会员单位。公司致力于设计、生产各类可转位刀片式刀具。

公司引进国际先进的刀具设计理念，核心加工设备，及质量控制体系。产品规格依据客户实际需求，参照客户设备情况而设计，具有高效、稳定、经济的特点。

同时得益于高效柔性化的刀具设计生产系统，我公司拥有高效快速的非标刀具研发能力，能根据客户要求设计各类复合孔加工刀具、成型面铣刀、3面刃铣刀、玉米铣刀等。公司长期为多家国际知名企业设计制造多种非标刀具，在国内各机械制造行业广泛使用。

公司着重于培养和客户之间的伙伴化合作关系，以切实解决客户遇到的加工工艺瓶颈问题为工作重点，并努力帮助客户提高生产效率，降低生产本。

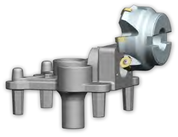
车间一角



检测间部分设备



◆ 1. 气缸面铣刀
加工部位：气缸面精铣
特点：负型45度密齿面铣刀，12个切削刃，稳定的负型刀片实现高工艺可靠性。刀具及刀片寿命长，效率成倍提高。（根据客户需要，选配精刮刀片后，表面光洁度可达Ra1.6）





◆ 2. 定子面铣刀
加工部位：4个定子面
特点：一次进刀实现4个平面同时加工，特选低切削力刀片，具有效率高，表面质量好，性能稳定。

◆ 3. 曲轴孔凸台外圆粗套刀
加工部位：曲轴孔凸台外圆套车+倒角+防毛坯干涉
特点：曲轴孔粗钻加工，套车和防干涉刀检复合一体，高效率，高加工稳定。





◆ 4. 曲轴孔凸台外圆精套刀
加工部位：曲轴孔凸台外圆套车+曲轴孔倒角
特点：使用微调刀夹，调节便利，高尺寸精度，高效率，高加工稳定性。

方案特点

1. 主要切削点均选用可转位刀片，并且多数为ISO刀片便于管理。
2. 特制复合刀具，为冷机行业量身定制。效率极高，大幅降低生产成本。
3. 丰富的设计经验，快速的反应能力，能迅速满足冷机行业客户产品更新换代。
4. 反复优化的整体方案，充分的实施验证，提高效率，节约机床成本及刀具成本。





◆ 5. 缸孔粗镗刀
加工部位：气缸座缸孔粗镗加工
特点：选用T型刀片，具有低切削力，高效率之优点，同时具备较高的刀片经济性。

◆ 6. 缸孔精镗刀
加工部位：气缸座缸孔精镗+止口精镗+倒角
特点：缸孔精镗、止口精镗、倒角一步完成，各级孔高同轴度保证。缸孔、止口分别使用微调刀夹，保证高尺寸精度。





◆ 7.1 曲轴孔粗镗刀
加工部位：粗镗曲轴孔+端面槽成型
特点：特选高刚性材料制造，适应高倍径小孔加工需求。端面槽使用为产品量身打造专用刀片，并选用高性能表面涂层加以强化，具有高稳定性，耐久性，以及高效率和优秀的光洁度之特点。

◆ 7.2 消音室扩孔刀
加工部位：消音室台阶+螺纹底孔
特点：消音室台阶，螺纹底孔同步加工。



◆ 8.曲轴孔精镗刀
加工部位：精镗曲轴孔+端面槽精加工
特点：可配合机床主轴微调机构，刀具自带尺寸预调机构。曲轴孔精镗杆使用硬质合金材质，端面槽使用微调刀夹。具有极高的加工稳定性和尺寸精度。