

球头铣刀/宁波铣刀/宁波球头铣刀/宁波钨钢铣刀/宁波合金铣刀

产品名称	球头铣刀/宁波铣刀/宁波球头铣刀/宁波钨钢铣刀/宁波合金铣刀
公司名称	昆山市兴保泰精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:兴保泰 型号:S450-2EB-D1.5-L50 加工范围:铜, 铝合金, 碳素钢, 合金钢, 工具钢, 不锈钢等钢件
公司地址	江苏省昆山市玉山镇中华园西路1800号11号房
联系电话	0512-82602968 15951130855

产品详情

【品名】：钨钢立铣刀 / 钨钢铣刀 / 圆鼻铣刀 / 面铣刀具

【规格】：如：s450-4t-r4.0-d4.0-l50 (注明：s为螺旋角，t为刃数，r为刃径，d为柄径，l为长度)

【适用】：适用于高硬高速切削.建议切削hrc40~70度之钢料.

【平铣刀】：平铣刀是刀刃类似平头、球头、圆鼻、倒角、t型、齿型、波刃等的装配于铣床上用于铣削各种曲面铣刀也叫r刀，平铣刀可以铣削模具钢、铸铁、碳素钢、合金钢、工具钢、一般铁材，属于立铣刀。平铣刀可。

【产品描述】：本公司专业批发硬质合金铣刀，主营产品有台湾泰力奇硬质合金铣刀，hr60度，精度高，硬度高，工件光洁度好，光滑，平整。

【主要参数】：颗粒度：0.4um 螺旋角:45度 刃数:4刃 hrc:60度

【适用材料】：合金钢,工具钢,调质钢,碳素钢,铸铁,钛合金,热处理淬灭钢材

【主要特性】：采用新极超细微粒钨钢母材具有极高的耐磨性和强度,专属于高硬度高速切削应用的全能铣刀.,能直接进行高速粗加工到细加工,减少换刀次数提前机床稼动率,节省制做时程,以切削面铣/短侧铣为主.四刃不锈钢专用磨法,具有高导屑,高进给,较长使用寿命及加工后表面光洁度等优点。 【铣刀涂层】：兴保泰刀具种新型涂层技术

涂层	颜色	硬度hv	厚度 μm	摩擦系数	高使用温度	说明
zrcn复合	兰灰	2500	1-4	0.3	550	通用性强
tin单层	金黄	2300	1-4	0.4	500	高性价比涂层
tialn复合	紫色	3200	1-4	0.5	800	通用性强
altin复合	黑色	3400	1-4	0.5	900	高速、高硬度加工
tialcrn	亚黑	3500	1-4	0.6	1000	特殊加工领域
ticn渐层	灰黑	3000	1-4	0.4	400	高韧性通用涂层
crn渐层	银亮	2000	3-15	0.5	700	适用加工铜、钛、模具
dlc	黑彩	1000~4000	0.5-2	0.05	400	适用于有色金属、石墨

45度球头刀						
产品编号	先端径 d1	刃长 l1	全长 l	柄径 d2	价格 rmb	
s450-2eb-d0.5-l50	0.5r	2	50	4/6	16.8	
s450-2eb-d0.75-l50	0.75r	3	50	4/6	16.8	
s450-2eb-d1.0-l50	1r	4	50	4/6	16.8	
s450-2eb-d1.25-l50	1.25r	5	50	4/6	16.8	
s450-2eb-d1.5-l50	1.5r	6	50	3/4/6	16.8	
s450-2eb-d2.0-l50	2r	8	50	4/6	16.8	
s450-2eb-d2.5-l50	2.5r	10	50	5/6	28.2	
s450-2eb-d3.0-l50	3r	12	50	6	28.2	
s450-2eb-d3.5-l60						

	3.5r	14	60	8	50
s450-2eb-d4.0-l60	4r	16	60	8	50
s450-2eb-d5.0-l75	5r	20	75	10	83
s450-2eb-d6.0-l70	6r	24	75	12	110

45度2刃球刀长柄系列

产品编号	先端径 d1	刃长 l1	全长 l	柄径 d2	价格 rmb
s450-2eb-d1.0-l75	1r	4	75	4/6	30.00
s450-2eb-d1.5-l75	1.5r	6	75	4/6	36.00
s450-2eb-d2.0-l75	2r	8	75	4/6	49.00
s450-2eb-d2.5-l75	2.5r	10	75	5/6	63.00
s450-2eb-d3.0-l100	3r	12	100	6	82.00
s450-2eb-d4.0-l100	4r	16	100	8	112.00
s450-2eb-d5.0-l100	5r	20	100	10	135.00
s450-2eb-d6.0-l100	6r	24	100	12	208.00

钨钢平铣刀的切削参数

切削材料	模具钢料(30 硬度hrc 40)			黄铜(硬度hrc 30) 铍铜		
	刃径(d)	转速(s)	进刀(f)	切削量(h)	转速(s)	进刀(f)
0.5	6000-8000	250	0.005	6000-8000	300	
1	6000-8000	300	0.01	6000-8000	300	

1.5	6000-8000	300	0.015	6000-8000	350
2	6000-8000	350	0.02	6000-8000	350
2.5	6000-8000	350	0.02	6000-8000	350
3	3500-4500	500	0.03	4500-5000	600
4	2500-3500	600	0.05	4000-4500	800
5	2500-3000	800	0.05	3500-4000	1000
6	1800-2500	1000	0.08	3000-3500	1000
8	1500-2000	1000	0.08-0.15	2500-3000	1000
10	1200-1800	1100	0.1-0.2	2000-2500	1200
12	1000-1500	1200	0.2-0.3	1500-2000	1300
14	1000-1200	1200	0.2-0.3	1500-2000	1500
16	1000-1200	1200	0.25-0.35	1200-1500	1600

注解：

- 1、以上参数是以普通加工中心(主轴转速高8000)的钨钢铣刀为准，它的表面硬度一般是hrc45-55(洛氏)
- 2、以上参数是以挖槽(又名等高铣，cavity_mill)为准，若是铣外形，可多点切削量，如 ϕ 12的铣刀，切削量不可大于刀具直径的2/3，所以一般给65%(粗加工)。若是精光底面，则是50%，进刀量不可大于0.1mm。
- 3、刀具的切削量不可大于刀具直径的2/3，所以一般给65%(粗加工)。若是精光底面，则是50%，进刀量不可大于0.1mm。
- 4、刀具的刃数有2，3，4，6和8刃，刀刃数增多会使切削废料不容易排出，但能够提高表面质量，一般2刃的铣刀，切削量不可大于刀具直径的1/2，进刀量不可大于0.1mm。
- 5、以上参数是粗加工，若是精加工，则转速和进刀量可以适当加大。

兴保泰是国内著名的整体硬质合金铣刀品牌，使用世界上先进的德国、瑞士研磨设备，采用欧洲高品质的钨钢技术，造就了“xbt”钨钢铣刀高速、高效率、高硬度及高性价比的金属切削特性。目前“xbt”高速硬质钨钢铣刀

【金属切削安全说明 安全注意事项】

一、 抛射物和碎片的危害 在现代金属切削作业中，主轴和刀具均高速运转，同时温度和切削力也很高。在金属可能会从工作中飞溅出来。虽然切削刀具的设计和制造工艺能够保证其承受高切削力和温度，它们依然有时会受压力，受到严重冲击或其他使用不当之情况下。避免受到伤害的方法：

在操作金属切削机床或在附近作业时，始终穿戴相应的个人防护装具，包括防护眼镜。始终确保所有的机器保护罩。二、吸入性和皮肤接触性危害 在磨削硬质合金或其他高级切削刀具材料时，会产生含有金属颗粒的粉尘或烟雾。尤其在长期吸入情况下，可能导致急性或慢性肺部疾病，也可能使现在病情恶化。避免受到伤害的方法：在磨削作业时，始终佩戴呼吸防护用具和防护眼镜。保证空气流通，收集磨削过程中产生的粉尘、烟雾或碎屑。避免皮肤接触到粉尘或烟雾。

【使用刀具温馨提示】 为了得到较佳之切削表面及延长刀具寿命。请务必使用高精度、高刚性、动平衡佳之刀具。

- 1.使用本刀具前，请测刀具偏摆，刀具偏摆精度超过0.01mm时，请改正后再切削。
 - 2.刀具伸出夹头之长度越短越好，刀具之伸出量若伸出较长时，请自行调降转速，进给速度或切削量。
 - 3.在切削中如果产生异常之震动或声音时，请调降主轴转速与切削量到情况改善为止。
- 钢料冷却以喷雾式或喷气式为适用方式，以使高铝钛发挥大效果。不锈钢、钛合金或耐热合金建议使用不水溶切削方式依工件、机器、软件之影响，以上数据仅供参考，待切削状况稳定后再将进给速度往上提高10%~30%

注：以上数据仅供参考，切削以加工需要自调为准！

企业工厂展示

昆山市兴保泰精工科技有限公司坐落于长三角制造业中心的江苏昆山开发区。是一家专业研制、生产、销售以企业，常年致力于为用户提供优质刀具及精密机械加工整体解决方案。

我司专业研制生产各种钨钢刀具,钨钢立铣刀,非标铣刀,端铣刀,球头铣刀,成型铣刀,cnc铣刀,圆鼻铣刀,钨钢粗皮铣刀,钨钢高光铣刀,钨钢t型铣刀,钨钢燕尾铣刀,钨钢成型铣刀,钨钢非标铣刀定做,面铣刀,数控铣刀,切削刀具,硬质合金铣刀,硬质合金端铣刀,硬质合金球头铣刀,硬质合金成型铣刀,硬质合金cnc铣刀,硬质合金圆鼻铣刀,硬质合金粗皮铣刀,硬质合金高光铣刀,硬质合金t型铣刀,硬质合金燕尾铣刀,硬质合金成型铣刀,硬质合金非标铣刀,硬质合金面铣刀,硬质合金数控铣刀,钨钢铝用精铣刀,铝用立铣刀,铝用端铣刀,铝用t型铣刀,铝用数控铣刀,铝用圆鼻铣刀,铝用球头铣刀,铝用精铣刀,铝用cnc铣刀,铝用非标铣刀,铝用面铣刀,pcd刀具,pcd单刃铣刀,pcd双刃铣刀,pcd三刃铣刀,pcd外r角铣刀,pcd内r角铣刀,钨钢高光铣刀,pcd斜度高光铣刀,pcd批花铣刀,钻石刀具,钻石单刃铣刀,钻石双刃铣刀,钻石三刃铣刀,钻石外r角铣刀,钻石内r角铣刀,钻石倒角高光铣刀,钻石斜度高光铣刀,钻石批花铣刀,丝攻,硬质合金丝攻,硬质合金挤压丝攻,硬质合金切削丝攻,合金丝攻,合金挤压丝攻,合金切削丝攻,合金涂层丝攻,先端镀钛丝攻,先端镀钛挤压丝攻,先端镀钛切削丝攻,螺纹丝攻,定做标准丝攻,标准挤压丝攻,标准切削丝攻,钨钢丝攻,钨钢挤压丝攻,钨钢切削丝攻,钨钢涂层丝攻,钻头,钨钢中心钻头,钨钢定点钻头,钨钢非标钻头,钨钢标准钻头,微型钻头,微型钻针,硬质合金钻头,硬质合金中心钻头,硬质合金麻花钻头,硬质合金非标钻头,硬质合金标准钻头,钻石中心钻头,超硬刀具及工装夹具、治具、检具全系列过百

我们拥有专业雄厚的技术人员和管理团队（占地230亩，厂房4500平方米，在职人员160名，留学日本、美国获为核心的研发团队近二十人，配以国际一流的生产检测设备和近百名高素质的技术工人）以及现有磨床，涂层

仪器及辅助设备共70余台套(其中瑞士romomatic六轴联动磨刀机24台/platit纳米涂层设备两套/澳大利亚anca刀具磨床5台/台湾鼎维五轴联动磨刀机18台/全自动砂轮修整机两套/德国zoller全自动对刀检测仪三套/dmg加工中心层设备一套等)加工精度可达0.002mm。

公司拥有一个具有近二十年丰富经验的生产技术团队和一批十几年刃磨经验的高素质技术工人。配以具有开拓理队伍。坚持以优质的产品，完善的服务，务实的价格满足不同客户的需求。“认真做事，诚实做人”是兴保泰准则。我们相信优质的产品来自于先进的设计，可靠的生产手段，以及科学的管理。兴保泰以现代科技为先导量和员工的专业素质，热忱为广大用户服务。

注资3000万的昆山市兴保泰精工科技有限公司专业研制生产球头铣刀/锯片铣刀/立铣刀/钨钢铣刀/hss铣刀/pcd铣刀/涂层铣刀/螺旋铣刀/键槽铣刀/燕尾铣刀/单刃铣刀/盘铣刀/端铣刀/面铣刀/钻头铣刀/切口铣刀/木工铣刀/钨厂/钨钢铣刀价格/钨钢铣刀供应商/钨钢铣刀服务商/钨钢铣刀批发/钨钢铣刀专卖/钨钢铣刀规格/钨钢铣刀售后/钨公司/钨钢铣刀订购/钨钢铣刀加工/钨钢铣刀品牌/钨钢铣刀十大品牌/钨钢铣刀哪家好/钨钢铣刀多少钱/浙江钨钢江铣刀/浙江钨钢铣刀公司/浙江钨钢铣刀厂家/浙江钨钢铣刀供应商/浙江钨钢铣刀价格/浙江高品质钨钢铣刀/浙江数控刀具供应商/浙江数控刀具生产/浙江数控刀具价格/浙江铣刀公司/浙江钨钢铣刀企业/浙江钨钢铣刀直销/浙江钨钢铣刀公司/上海钨钢铣刀/苏州钨钢铣刀/大连钨钢铣刀/福州钨钢铣刀/太仓钨钢铣刀/昆山钨钢铣刀/常熟钨钢州钨钢铣刀/南京钨钢铣刀/宁波钨钢铣刀/绍兴钨钢铣刀/常州钨钢铣刀/郑州钨钢铣刀/厦门钨钢铣刀/长沙钨钢铣钨钢铣刀/南通钨钢铣刀/扬州钨钢铣刀/泰州钨钢铣刀/温州钨钢铣刀/成都钨钢铣刀/青岛钨钢铣刀/济南钨钢铣刀钢铣刀/北京钨钢铣刀/广州钨钢铣刀/深圳钨钢铣刀/佛山钨钢铣刀/珠海钨钢铣刀/东莞钨钢铣刀/中山钨钢铣刀/惠州铣刀/肇庆钨钢铣刀等钨钢铣刀/株洲钨钢铣刀/研磨钨钢铣刀/喷涂钨钢铣刀；同时还进口钨钢铣刀/日本钨钢铣刀钨钢铣刀产品。