

# 厂家直销T型刀 钨钢铣刀 硬质合金铣刀

产品名称	厂家直销T型刀 钨钢铣刀 硬质合金铣刀
公司名称	苏州市凯撒贝尔切削工具有限公司
价格	20.00/支
规格参数	品牌:KSBE 型号:KSBE-01
公司地址	江苏省苏州市常熟市经济技术开发区长春路1158号
联系电话	0512-52219593 15050238523

## 产品详情

### 材料特点

硬质合金刀具（特别是可转位硬质合金刀具）是数控加工刀具的主导产品，有的国家有90%以上的车刀，55%以上的铣刀都采用了硬质合金制造，而且这种趋势还在增加。20世纪80年代以来，工具行业不断扩大各种整体式和可转位式硬质合金刀具或刀片的生产，其品种已经扩展到各种切削刀具领域，其中可转位硬质合金刀具由简单的车刀、面铣刀扩大到各种精密、复杂、成形刀具领域。硬质合金还是制造钻头、面铣刀等通用刀具的常用材料。同时，铰刀、立铣刀、加工硬齿面的中、大模数齿轮刀具、拉刀等复杂刀具使用硬质合金的也日益增多。硬质合金刀具和刀片的年产值已占切削刀具总产值的30%以上。

### 材料种类

按晶粒大小区分，硬质合金可分为普通硬质合金、细晶粒硬质合金和超细晶粒硬质合金。按主要化学成分区分，硬质合金可分为碳化钨基硬质合金和碳化钛基硬质合金。碳化钨基硬质合金包括钨钴类（YG）、钨钴钛类（YT）和添加稀有碳化物类（YW）三类，它们各有优缺点，主要成分为碳化钨（WC）、碳化钛（TiC）、碳化铌（NbC）等常用的金属粘接相是Co。碳化钛基硬质合金是以TiC为主要成分的硬质合金，常用的金属粘接相Mo和Ni。

### 长度

分为标准的和加长的。一般同一直径的加长刀要比标准长度的要贵。

硬质合金铣刀主要分：整体硬质合金铣刀. 硬质合金直柄槽铣刀. 硬质合金锯片铣刀. 硬质合金螺旋

钻头. 硬质合金机用铰刀铣刀.

变形弯曲编辑钨钢产品变形和弯曲的原因可从下列几个方面进行分析：

- 1、碳梯度。
- 2、钴梯度。
- 3、温度梯度。
- 4、压制品密度梯度。
- 5、装舟不当。
- 6、收缩系数。

T型刀是装配于铣床上用于铣削工件T型凹槽、侧面凹槽的刀具。T型刀又叫T型铣刀、半圆铣刀、键槽铣刀，可以完美的加工T型凹槽、侧面凹槽加工，在高温下正常维持切削性能。

T型刀特征：

材质：高速钢；

铣削材料：模具钢、铸铁、碳素钢、合金钢、工具钢、一般铁材；

用途：T型凹槽、侧面凹槽加工；

特性：维持切削性能的最高温度450-550/500-600摄氏度；

适用机床：铣床、CNC、数控设备等。

## 企业介绍

苏州凯撒贝尔切削工具有限公司是一家以研发、生产、销售超硬刀具为主，全力为客户提供精密机械加工解决方案的现代高科技企业，总部位于拥有“江南富地”之美誉的常熟。

公司拥有一批高素质的科研人才及先进的生产管理经验，自成立以来，始终坚持“品质第一，服务第一，诚信第一”的三一精神为客户提供精诚服务。

经营理念：诚信、创新、服务、共赢；

企业精神：品质第一，服务第一，诚信第一；

公司宗旨：坚持以优质的产品提升产业价值，不断创造技术与品质的行业领先标准；

行为准则：踏实做事，老实做人。

公司追求速度和效率，专注于对客户和公司有影响的创新，致力于精细化管理，引进了一批管理、研发和营销高端人才，各项技术及管理在同行业处于领先水平。公司将继续围绕客户的需求持续创新，与合作伙伴开放合作，致力于为客户提供系统的解决方案、产品和服务，为客户创造最大价值。热忱欢迎广大新老客户来电来函洽谈业务。

## 凯撒贝尔铣刀特点

- 1、尖角部采用特殊形状设计，提高了刃尖的刚性，保护尖角防止崩损。
- 2、底刃处容屑槽也采用了最佳设计。
- 3、全部型号的刃径公差都在0~0.02mm。
- 4、大螺旋角再加上特殊形状的排屑槽，可以使切屑顺畅自如地排出。
- 5、兼具了切屑刃的刚性和锋利性。
- 6、多层复合涂层和硬质合金母材相辅相成，实现了刀具的优良耐磨性和抗崩损性。
- 7、排屑槽尾部与柄部的衔接流畅自然，防止了应力集中。

## 磨损形式

铣刀磨损的基本规律与车刀相似。高速钨钢铣刀的切削厚度较小，尤其在逆铣时，刀齿对工件表面挤压、滑行较严重，所以铣刀磨损主要发生在后面上。用钨钢面铣刀铣削钢件时，因切削速度高，切屑沿前面滑动速度大，故后面磨损同时，前面也有较小的铣刀磨损。

钨钢面铣刀进行高速断续切削，使刀齿经受着反复的机械冲击和热冲击，产生裂纹而引起刀齿的疲劳破损。铣削速度愈高，产生这种铣刀磨损就愈早和愈严重。大多数钨钢面铣刀因疲劳破损而失去切削能力。如果铣刀几何角度选择不合理或使用不当，刀齿强度差，则刀齿在承受很大的冲击力后，会产生没有裂纹的铣刀磨损。

## 防止措施

(1)合理选择铣刀刀片牌号：应采用韧性高、抗热裂纹敏感性小，且具有较好耐热性和耐磨性的刀片材料。例如：铣削钢时，可采用YS30、YS25等牌号刀片；铣削铸铁时可选用YD15等牌号刀片可防止铣刀磨损。

(2)合理选用铣削用量：在一定加工条件下，存在一个不产生破损的安全工作区域，。选择在安全工作区内的 $V_c$ 和 $f_z$ ，能保证铣刀正常工作，防止铣刀磨损。

(3)合理选择工件与铣刀之间的相对位置：合理地选择面铣刀安装位置对减少面铣刀磨损起着重要作用。

## 选择我们的理由

- 1.从事硬质合金刀具生产多年，拥有丰富的生产经验、先进的生产工艺、精密的检测标准。
- 2.拥有自主研发能力、技术接受能力和技术消化能力，真正做到科技是第一生产力。
- 3.拥有高素质的营销团队及管理团队，每一位营销人员必是一名高标准的技术人员。

## 强项

- 1.一手生厂商，价格便宜！
- 2.专业研发团队，售后更周到！
- 3.成立专案组，服务更完善！

### 实力

- 1.拥有最为专业的研发技术团队！
- 2.多家大型外资企业合格供应商，如苏州应华、上海日腾、富士康集团、苏州可成、可胜等

## 联系方式

公司名称：苏州市凯撒贝尔切削工具有限公司

地址：江苏省常熟市经济技术开发区长春路1158号

邮编：215000

联系人：杨先生

电话：0512-52219593

传真：0512-52213933

手机：15050238523

网址：[www.szksbe.com](http://www.szksbe.com)

邮箱：[ksbe@szksbe.com](mailto:ksbe@szksbe.com)