

# 厂家直销钨钢平头铣刀 钨钢铣刀 硬质合金铣刀

产品名称	厂家直销钨钢平头铣刀 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	21.00/把
规格参数	品牌:KSBE 型号:KSBE-03
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

品牌	KSBE	型号	KSBE-02	类型	平
材质	高速钢	螺旋角	30°	槽数	不
刃长	不限，可定制（mm）	刃径	不限，可定制（mm）	柄径	2-
全长	不限，可定制（mm）	是否涂层	涂层	是否进口	是
适用机床	多款供选	规格（直径*全不限，可定制（mm）长）			

平头铣刀是立铣刀的别称

立铣刀的主切削刃是圆柱面上,端面上的的切削刃是副刀刃。没有中心刃的立铣刀工作时不能沿着铣刀的轴向作进给运动。

按照国家标准规定：立铣刀直径为2-50毫米，可分为粗齿与细齿两种。直径2-20为直柄范围，直径14-50为锥柄范围。

标准立铣刀有粗齿和细齿两种。粗齿立铣刀的齿数为3~4个，螺旋角大些；细齿立铣刀的齿数为5~8个，螺旋角小些。

切削部分的材料为高速钢，柄部为45钢。

### 切削速度

切削速度的选择主要取决于被加工工件的材质；进给速度的选择主要取决于被加工工件的材质及立铣刀的直径。国外一些

刀具生产厂家的刀具样本附有刀具切削参数选用表，可供参考。但切削参数的选用同时又受机床、刀具系统、被加工工件

形状以及装夹方式等多方面因素的影响，应根据实际情况适当调整切削速度和进给速度。

当以刀具寿命为优先考虑因素时，可适当降低切削速度和进给速度；当切屑的离刃状况不好时，则可适当增大切削速度。

### 逆顺铣

采用顺铣有利于防止刀刃损坏，可提高刀具寿命。但有两点需要注意：如采用普通机床加工，应设法消除进给机构的间隙；

当工件表面残留有铸、锻工艺形成的氧化膜或其它硬化层时，宜采用逆铣。

### 刀具材质

高速钢立铣刀的使用范围和使用要求较为宽泛，即使切削条件的选择略有不当，也不至出现太大问题。而硬质合金立铣刀虽

然在高速切削时具有很好的耐磨性，但它的使用范围不及高速钢立铣刀广泛，且切削条件必须严格符合刀具的使用要求。

立铣刀主要用在立式铣床上加工凹槽、阶台面，也可以利用靠模加工成形表面。立铣刀圆周上的切削

刃是主切削刃，端面上的切削刃是副切削刃，故切削时一般不宜沿铣刀轴线方向进给。

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。

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)

