

# 厂家直销球头铣刀 钨钢铣刀 硬质合金铣刀

产品名称	厂家直销球头铣刀 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	面议
规格参数	品牌:KSBE 型号:KSBE-05
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

材质

高速钢/特殊加硬高速钢

产品规格

适于铣削材料：

模具钢、铸铁、碳素钢、合金钢、工具钢、一般铁材；

球头刀是刀刃类似球头的装配于铣床上用于铣削各种曲面、圆弧沟槽的刀具。球头铣刀也叫R刀，球头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。球头铣刀可以在高温环境下正常作业。

用途

广泛用于各种曲面，圆弧沟槽加工。 耐高温特性：维持切削性能的最高温度450-550/500-600摄氏度。

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。

- 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。

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。

(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。

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。

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！

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

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)