

# 端铣刀 苏州铣刀 上海铣刀 无锡铣刀 江苏铣刀

产品名称	端铣刀 苏州铣刀 上海铣刀 无锡铣刀 江苏铣刀
公司名称	苏州市凯撒贝尔切削工具有限公司
价格	10.00/去
规格参数	品牌:KSBE 型号:KSBE-06 规格:不限, 可定制
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。

### 产品规格

- 1.标准端铣刀
- 2.非票准端铣刀（可依客户要求定制）

### 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。

钨钢铣刀硬度为维氏10K，仅次于钻石。正因如此钨钢铣刀具有不易被磨损的特性，而且质脆坚硬不怕退火。

它的价格比一般铣刀要贵许多，价格与它的刀长和直径呈正比。

## 种类

根据刀的形状分类：

- 1.标准刀，一般直径有（1---20mm）。
- 2.非标准刀，直径不定等。

## 产品应用

钨钢铣刀在进行铣削工序时，工件可顺着或相对刀具旋转方向进给，这会影响到切削的起始和完成特性。

钨钢铣刀在进行顺铣（也称为同向铣削）时，工件的进给方向与切削区域的钨钢铣刀旋转方向相同。切屑厚度从一开始就会逐渐减少，直至在进行周边铣时切口的末端为零而止；在进行逆铣（也称为反向铣削）时，工件的进给方向与切削区域的铣刀旋转方向刚好相反。切屑厚度开始为零，然后随着切削过程逐渐增加。

钨钢铣刀在进行逆铣时，钨钢铣刀刀片从零切屑厚度处开始切削，这会产生很高的切削力，从而推动钨钢铣刀和工件彼此远离。钨钢铣刀刀片被强行推入切口后，通常会与由正在切削的刀片所导致的加工淬硬表面接触，同时在摩擦力和高温的作用下产生摩擦和抛光效果。切削力也更容易将工件从工作台上举起。

钨钢铣刀在进行顺铣时，钨钢铣刀刀片从最大切屑厚度处开始切削。此举可通过降低热量和减弱加工淬硬趋势来避免抛光效果。应用最大切屑厚度非常有利，并且切削力更容易将工件推入钨钢铣刀，以使钨钢铣刀刀片进行切削作用。

钨钢铣刀在进行铣削时，断屑有时会粘接或焊接到切削刃上，并且会聚集到下一刃切削的起始周围。进行逆铣时，断屑比较容易被截留或楔入到刀片和工件之间，从而会导致刀片破裂。而进行顺铣时，同样的断屑会一分为二，从而不会损坏切削刃。

无论机床、夹具和工件的要求如何，顺铣都是首选方法。

由于切削力在保持工件在下的同时易于推动刀片前进，从而使顺铣对加工过程具有一定的特殊要求。这就需要机床通过消除齿隙来处理工作台进给要求。如果将刀具推入工件中，进给量会无规则性增加，从而导致切屑厚度过大并会引起崩刃。应在此类应用场合中选择逆铣。另外，如果加工余量出现很大变化，此时选择逆铣更为有利。要想正确夹紧工件，必须要求有合适的夹具，同样对于作业则要求有正确的刀具尺寸。但是对于振动趋势，切削力方向则更为重要。

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)