

## 60度锥型旋转锉，代号：J

产品名称	60度锥型旋转锉，代号：J
公司名称	秦皇岛市丰利硬质合金刀具厂
价格	.00/个
规格参数	型号:J1613 规格:60度锥型 材质:YG8
公司地址	中国 河北 秦皇岛市海港区 经济技术开发区天山北路6号
联系电话	086 0335 3410218

## 产品详情

型号	J1613	规格	60度锥型
材质	YG8	粒度	0.6、1.2（目）
适用范围	广泛	形状	60°锥磨头

特点及使用方法:硬质合金旋转锉，又名硬质合金高速铣刀、硬质合金模具铣刀等。在国外工业比较发达的国家，早已广泛应用，人们把它作为提高生产

效率、实现钳工机械化的一个重要手段。近些年来，这种刀具在我国逐步推广应用，用户日益增多，将成为钳工及修理工的必备工具。

硬质合金旋转锉的主要特点是：可以加工各种金属（包括各种淬硬钢）和非金属（如大理石、玉骨），加工工件硬度可达 < hrc70；在极大部份工作上可取代带柄小砂轮，且无粉尘污染；加工质量好，光洁度高，能加工出高精度的各种形状模具型腔；使用寿命长，比高速钢刀具的耐用度高10倍，比小砂轮的耐用度高200倍以上；掌握方便，使用简单，安全可靠，可减轻劳动强度，改善工作环境；经济效益高，综合加工成本可降低10倍左右。硬质合金旋转锉一般用手持电动或风动工具驱动（亦可用在机床上）。电动或风动工具

的转速一般为6000-50000转/分。

使用时必须把刀具夹正夹紧。切削方式以逆铣为好，避免往复走刀。工作时应防止切屑飞散，请用防护眼镜。硬质合金旋转锉的用途：清理铸、锻、焊件的飞边，毛刺和焊缝。精加工各种金属模具。叶轮流道的光整加工。各种机械零件的倒角、倒圆和沟槽加工。精加工机械零件内孔表面。各种金属和非金属之工艺雕刻。

用户使用经验提示：使用时必须把刀具夹正夹紧，刀柄在夹具中不能伸到底，以免夹具底部不平整而造成同心度不正的问题。切削方式以逆铣为好，避免往复走刀，且用力不宜过猛，压力不得超过1公斤。

. 操作时刀具接触工作时不宜太快，避免出现爆齿现象。当刀具在运转过程中，严禁碰撞周围其他物件，以防止刀具断裂或者弯曲。在对氧化物及表面粗糙的工作操作时，最好先进用已使用过的刀具去毛后，再使用新刀具进行操作，这样可以提高刀具使用寿命。