

厂家批发锯切铜棒圆锯片

产品名称	厂家批发锯切铜棒圆锯片
公司名称	缙云县先锋工具有限公司
价格	180.00/片
规格参数	
公司地址	丽水市缙云县壶镇镇杨梅园工业区
联系电话	0578-3168666 18705887725

产品详情

公司专业生产高速钢圆锯片，此产品选用优质的hss钢原料，并采用高科技处理技术精制而成，切口无毛刺，无粉尘，可省二次加工。并具有耐磨、耐用、高效等特点。是汽车、摩托车、钢管家具、健力器材、自行车、童车、卫生洁具等行业，切割普通钢管，不锈钢管，铜、铝管及其他材料理想的刀具。切管机、弯管机、锯片研磨机、带锯机等。我们产品以安全环保高效为主要目的，请放心使用本公司所生产的各种规格的锯片。涂层作为一个热屏障和化学屏障，减少了锯片与工件间的热扩散和化学反应，具有表面硬度高、耐磨性好、化学性能稳定、耐热抗氧化、摩擦系数小和热导率低等特性，切削时可比未涂层锯片提高锯片寿命几倍以上，

涂层锯片是在强度和韧性较好的高速钢(hss)基体表面上，利用气相沉积方法涂覆一薄层耐磨性好的难熔金属而获得的，因此，涂层锯片已成为现代切削锯片的标志，在锯片中的使用比例已超过50%。全高速钢锯片，色泽为白钢色，是未经处理之锯片，切割一般性的非铁金属，如黄铜、铝材等。

铝氮化钛涂层（简称超a涂层）altin 这是一种新的多层复合抗磨涂层，此种涂层厚度2-4微米，表面硬度：3500hv，摩擦系数：0.4，切割温度低于900度，推荐切割速度和进料速度比较高且切割抗拉强度超过800 n/mm²的材料（如不锈钢）使用，在特别苛刻的工作条件下譬如干切的情况下使用。由于铝氮化钛镀层本身的韧性及良好的物理稳定性使得锯片更为耐磨，适合于切割所有的钢材，由于其较低的摩擦系数和低导热性，特别适合于高速高温下干切。

碳氮化钛涂层（古铜色）ticn 这是一种适合更加苛刻抗磨要求的涂层。推荐切割抗拉强度超过800 n/mm²的材料使用。涂层厚度3微米，摩擦系数：0.45，氧化温度：875，其表面硬度约3300-3500hv。既适合于切割张力强度高的钢材如不锈钢，也可用于切割较软的材料如铸铁、铝合金、黄铜和紫铜等，由于其较低的摩擦系数和低导热性，特别适合在高速高温下进行干切。

氮化涂层（黑色）vapo 氮化涂层高温氧化热处理，色泽为深黑色，把化学元素 fe₃o₄ 经过精准的特别热处理后，表面形成一层氧化层(fe₃o₄)，氧化层的厚度约5-10微米，表面硬度约800-900hv，摩擦系数：0.65，这种锯片表面光滑度好，有助于增强锯片的自润能力，锯片被材料卡住的现象在一定程度上能够避免。用于切割一般性材料。由于其加工工艺成熟，性价比高，市场普遍使用化钛涂层（金色）tin 经过pvd氮钛处理后，锯片涂层的厚度约2-4微米，其表面硬度约2200-2400hv，摩擦系数：0.55，切割温度：520，这种锯片能大幅提高锯片使用时间，为了充分利用其特点，所以应将切割速度提高，以体现其价值。这种涂层的主要作用是使锯片更加耐切，对于一般性材料的切割，其优异的表现能有效提高切割速度，降低损耗。

氮化铬涂层（简称超级涂层）crn 这种涂层特别抗黏结、腐蚀和氧化。锯片涂层厚度2-4微米，表面硬度：1800hv，切割温度低于700度，颜色为金属灰色。强烈推荐切割铜、钛时使用，涂层过程对环境没有影响。适合于切割铜、铝等材料，具有高的涂层密度和表面硬度，以及所有涂层中最低的摩擦因子。

氮铝化钛涂层（彩色）tialn 这是一种新的多层抗磨涂料，利用多层pvd涂层处理后的锯片达到了非常低的摩擦系数，其表面硬度约3000-3300hv，摩擦系数：0.35，氧化温度：450，这种锯片能使切割面非常光滑，锯片更耐磨，推荐切割速度和进料速度比较高且切割抗拉强度超800 n/mm²的材料，如不锈钢等，在特别苛刻的工作条件下使用。