

整体W6高速钢HSS机用锯片铣刀切口铣刀125mm*0.6/0.7-8

产品名称	整体W6高速钢HSS机用锯片铣刀切口铣刀125mm*0.6/0.7-8
公司名称	浙江甬工工具厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:切割锯片铣刀 是否标准件:标准件
公司地址	温岭市温峤镇工业区
联系电话	86-057186800860 13968106664

产品详情

浙江甬工工具厂

浙江甬工工具厂 - - 创立于1995年，是一家大型的专业锯片，铣刀类刀具公司生产企业。

专业生产高性能全磨齿整体硬质合金锯片铣刀（钨钢），高速钢锯片，锯片铣刀，铣刀片，切口铣刀，三面刃铣刀，切管圆锯片，整体硬质合金锯片铣刀（钨钢），立铣刀，各类成型铣刀，并承接非标定制锯片。

我厂经过近二十年磨炼，在锯片设计、制造方面积累了丰富的经验。本厂实行了全面的质量管理，严格选用优质原材料组织生产，技术力量雄厚，检测设备齐全，加工设备精良，所有产品都经过严格检测，保证每一件产品都符合最高质量要求。在工具生产厂家中甬工首家实行质量承诺服务，真正做到以诚为本，信誉至上。

公司以：“优异的品质，实惠的价格，优良的服务”为宗旨来满足用户的需求，浙江甬工竭诚欢迎新老客户前来洽谈垂询。

产 品：锯片铣刀，金属锯片，铣刀片，切口铣刀，切管圆锯片，

尺寸规格：外径 40 ~ 400mm，孔径 10 ~ 40mm 厚度，0.3 ~ 8.0mm

齿 型：无齿，粗齿，中齿，细齿

开齿方式：铣齿，磨齿，不磨齿，全磨齿

齿 形：尖齿，圆弧齿，交错齿（左右齿，高低齿），r型齿，角度齿，异性齿

表面涂层：本色，各类涂层。

材 质：硬质合金（钨钢k10，k15）。

锻打高性能高速钢 m42,w18cr4v(w18),6542(m2),w9mo3cr4v(w9)等，

用 途：主要用于普通钢材、不锈钢、黄铜、铝合金、塑料、钛合金、超硬铸铁、高镍白铜、耐热合金，结构钢、合金钢、铸钢、高锰钢等材料的铣削、剖沟加工及锯切、切断、下料等。

特别注意：接收非标定制，特种定制。图片仅供参考。可根据客户的需要定做所需外径、内孔、厚度、齿数的不同处理。

网上价格仅供参考,价格随原材料,成本,订购数量变化而变化,如有意向,请直接 咨询

联系人	周朝阳（经理）	网址	http://zjsaw.com
电话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	qq	228466860/1886698
传真	0571 81131003	e-mail	zjsaw@qq.com/188669820
地 址	中国 浙江 杭州 江干区 富春路		

yonggong tools factory of zhejiang was established in 1995. it is a large metal saw blade manufacturing company, we now have over 500 r&d personnel and technology specialists. the products we provide are all kinds of hss metal saws, slotting cutters, saw blades and so on.

our factory owns powerful technology, advanced producing equipments and perfect quality management system. in order to make our products have better quality and more economical, we hold the principle of “insisting innovate, continually perfecting” all the time. all products are strictly obeyed the requirement of iso 9001 quality system and prudent inspection has been conducted for the sake of quality. now, our products have been sold all over the world. yonggong tools factory of zhejiang will continue to work towards its objective of “substantial price, high quality, excellent service”, and we look forward to provide high quality products and service to every customer. we are also happy to provide wholesale, retail and customization service according to your requirements.

metal saw ,slitting saw , saw blade cutter,circular saw blade

metal saw blade metal slotting saws range:diameter 20-400mm, bore 5-40mm

thickness:0.2-6.0mm

teeth type:coarse pitch, medium pitch, fine pitch.

type of making teeth:milling grinding(out diameter>50, the range of teeth<25, thickness<6)

application:slotting saws in both high speed steel or super high speed steels suitable for cutting-off steels and grooving steels and alloys on manual, semi-- automatic and fully automatic machines.remark:the diameter, bore, thickness, teeth no. and surface also can be made to order. the photo on the net just for your information

外径	厚度	内孔	齿数	外径	厚度	内孔
20	0.2-8	8、10	齐全	160	0.2-8	32
40	0.2-8	13	齐全	180	0.7-8	32
50	0.2-8	16	齐全	200	1.0-8	32
60	0.3-8	16	齐全	250	1.2-8	32
63	0.3-8	16	齐全	275	1.2-8	32
75	0.4-8	22	齐全	300	1.6-8	32
80	0.4-8	22	齐全	315	2.0-8	32
100	0.5-8	27	齐全	325	2.0-8	32
110	0.5-8	27	齐全	350	2.0-8	32
125	0.6-8	27	齐全	370	2.0-8	32
150	0.7-8	32	齐全	400	2.0-8	32

浙江甬工——质优价廉，非标定制，厂家直销，量大优惠，欢迎订购

应用建议：

直接安装到铣床上使用的，俗称为锯片铣刀，这类铣刀其直径一般不会太大，而圆锯片的直径比,只适宜铣刀大，而且一般不能安装到铣床上，只能安装在专用的锯床上使用。锯片铣刀大多是由w6mo5cr4v2或同等性能的高速钢，硬质合金等材料制作。虽然硬质合金比高速钢的硬度高，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率。但是让刀不明显，虽然能加工不锈钢/钛合金等难加工材料，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。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。

为使锯片发挥其最佳性能，浙江甬工提醒您：必须严格按照规范使用；

不同规格和用途的锯片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用；设备的主轴和夹板的尺寸及形位精度对使用效果有很大影响，安装锯片前要检查和调整。随时注意锯片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持锋利；暂时不用之锯片要垂直吊挂，避免长时间平放，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，不许碰撞。

切割和进料速度：切割速度决定于被切割材料的种类和截面及韧度，韧性越强的材料要挑选更慢的转速。材料截面越小，选用转速越快。反之截面越大，可用速度越慢。推进（切割压力）。

观察锯屑你可判断切割状态是否良好：
 • 很细的或粉状锯屑表示切割压力太小
 • 粗的柔软的锯屑表示切割超负荷
 • 长的螺旋丝锯屑表示状态良好。

圆锯片使用出现的问题及注意事项：
 • 市面上由于竞争的因素，供应商偷工减料含有太多的杂质，锯片切到含有杂质的材料时会造成破裂或表面不平。
 • 使用质量差的机台，价格虽便宜但在生产过程中刚性不够所造成切割震动及锯片上下有间隙会晃动，影响锯片性能。

切割状况	原因分析	
锯切时有异响	1、锯齿不够锋利或断齿 2 工件夹夹的不过紧 3、齿上附有切屑	1、重新研磨锯片 机清理，检查切割
锯切工件不垂直及长短不一致	1、切削时送料架碰撞及晃动定位不准，机台 组装时没有校准好 2、使用受压变形的锯片 3、	1、经常检查料架 平校正好 2、因为

	所切的材料变形不标准4、机器下刀过快及齿数不正确	, 避免重力受压3、材料。4、根据不同材料, 按照材料壁厚选
锯片破损或断齿原因	1、刀盖未锁紧2、锯片太钝, 切削负荷太大会撕裂锯片, 或使用工件切削旋转。3、锯片齿形不正确, 齿数不当4、进给太大, 咬入太多过载5、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬锯片6、转速太快7、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬锯片	1、将螺丝锁紧2、材料需要不同的齿择不可一种规格锯下刀进给速度不可需做专用夹具避免料的标准转速7、夹具避免材料晃动

联系人	周朝阳 (经理)	网址	http://zjsaw.com
电话	0571 86800860	旺旺	zjyonggong, zjyonggo
移动电话	13968106664	qq	228466860/1886698
传真	0571 81131003	e-mail	zjsaw@qq.com/188669820
地址	中国 浙江 杭州 江干区 富春路		

本产品的品牌是甬工, 型号是切割锯片铣刀, 是否标准件是标准件, 标准编号是100, 材质是高速钢, 用途是切金属专用锯片, 是否涂层是非涂层, 适用机床是普通机床, 规格是125mm*0.6-8mm