

东莞批发 K10-K30 高硬度 整体 硬质合金 切口铣刀 非标可订做

产品名称	东莞批发 K10-K30 高硬度 整体 硬质合金 切口铣刀 非标可订做
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:多款供选 是否标准件:标准件
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

产品详情

(一)硬质合金切口铣刀合金种类的选择

硬质合金常用的种类有钨钴类（代号yg）、钨钛类（代号yt）。由于钨钴类的硬质合金抗冲击性较好，常用的型号为yg8-yg15，yg后面的数字表示钴含量的百分数，钴含量增加，合金的抗冲击韧性和抗弯强度有所提高，但硬度和耐磨性却有所下降，要根据实际情况加以选用。

(二)硬质合金切口铣刀直径的选择

锯片直径与所用的锯切设备以及锯切工件的厚度有关。锯片直径小，切削速度相对较低；锯片直径大对锯片和锯切设备要求就要高，同时锯切效率也高。锯片的外径根据不同的圆锯机机型选择使用直径相符的锯片。

(三)硬质合金切口铣刀齿数的选择

锯齿的齿数，一般来说齿数越多，在单位时间内切削的刃口越多，切削性能越好，但切削齿数多需用硬质合金数量多，锯片的价格就高，但锯齿过密，齿间的容屑量变小，容易引起锯片发热；另外锯齿过多，当进给量配合不当的话，每齿的削量很少，会加剧刃口与工件的磨擦，影响刀刃的使用寿命。通常齿间距在15-25mm，应根据锯切的材料选择合理的齿数。

(四)硬质合金切口铣刀厚度的选择

锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好，锯缝实际上是一种消耗。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度，厚度过薄，锯片工作时容易晃动，影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的，应该按设备要求使用，如开槽锯片、划线锯片等。

(五)硬质合金切口铣刀齿形的选择

常用的齿形有左右齿(交替齿)、平齿、梯平齿(高低齿)、倒梯形齿(倒锥形齿)、燕尾齿(驼峰齿)、以及并不多见的工业级的三左一右、左右左右平齿等。

1.左右齿运用最为广泛，切削速度快，修磨相对简单。适用于开料和横锯各种软、硬实木型材和密度板、多层板、刨花板等。装有防反弹力保护齿的左右齿即为燕尾齿，适用于纵向切割各种有树节的板材；带有负前角的左右齿锯片由于锯齿锋利、锯切质量好，通常用于贴面板的锯切。

2.平齿锯口较粗糙，切削速度较慢，修磨最为简单。主要用于普通木材的锯切，成本较低，多用于直径较小的铝用锯片，以保持切削时减少粘连，或用于开槽锯片以保持槽底平整。

3.梯平齿是梯形齿和平齿的组合，修磨比较复杂，锯切时可减少贴面崩裂现象，适用于各种单双贴面人造板、防火板的锯切。铝用锯片为了防止粘连也多用梯平齿的齿数较多的锯片。

4.倒梯齿常用于裁板锯底槽锯片中，在锯切双贴面的人造板时，槽锯调整厚度完成底面的开槽加工，再由主锯完成板材的锯切加工，以防止锯口出现崩边现象。

本产品的品牌是LR，型号是多款供选，是否标准件是标准件，标准编号是ISO2296，材质是钨钢，用途是切金属专用锯片，是否涂层是非涂层，适用机床是铣床,加工中心等，规格是25*1，是否进口是否，样品或现货是现货，加工定制是是，是否库存是库存，是否批发是批发