

# 尖锋雷特斯切低硬度及难切削的材料圆锯片，锯片铣刀

产品名称	尖锋雷特斯切低硬度及难切削的材料圆锯片，锯片铣刀
公司名称	浙江科普工贸有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:雷特斯 型号:多种 类型:锯割铣刀
公司地址	浙江省衢州市龙游县城南开发区德贤路4号
联系电话	0570-7799661 15356705105

## 产品详情

### 高速钢圆锯片

我公司生产高速钢圆锯片，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/mm<sup>2</sup>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/mm<sup>2</sup>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，市场普遍使用产品

氮化钛涂层（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）tial n 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。

钨钢主要用于精密零配件铣削加工，难切削的材质首选锯片

· 材质：钨钢/合金钢 · 加工范围：超硬零配件、精密配件的铣、切加工 · 适用机床：铣床

## 锯片

尺寸规格	外径： 200-500mm,内孔径 25.4-50mm,厚度：1-5mm
表面处理	本色，镀钛，渗氮，镀钛铝
齿形分	有齿和无齿
有齿齿形	尖齿，圆弧齿，左右齿，高低齿。齿形及倒角型式根据加工材料。
材料	m2及超高速钢
用途	通用材料主要用于一般低硬度碳钢及有色金属棒材和管材的切断。超硬材料及镀钛锯片主要用于难切削材料（如不锈钢）棒材管材的切断。

## 锯片铣刀：

尺寸规格	外径： 63-315mm,孔径： 5-50，厚度0.4-6.0mm
齿数	分粗齿，中齿，细齿
开齿方式	铣齿。磨齿（外圆 50以上，齿距25以下，厚度6以下）
齿形分	尖齿，圆弧齿，交错齿，锯片表面处理分本色，氮化，镀钛
材料	w6，w9超硬材料
用途	主要用于中硬以下金属材料窄而深的槽加工或切断，也可用于非金属的铣削加工。超硬材料锯片铣刀和镀钛锯片铣刀主要用于难切削材料（耐热钢，不锈钢等

常见问题和解决方法

常见问题 problem	产生原因 possible cauese	解决方法 olution
毛刺burr	齿节距太大 tooth pitch is too large	调整齿节距 adjusting teeth pitch
	锯齿已磨损 saw tooth are with abrasion	重新磨齿 gringing saw teeth
锯齿间废屑太多 too much scraps produced between saw teeth	齿节距大小 tooth pitch is too small	调整齿节距 ajusting teeth pitch
	错误的齿型 tooth form is too high	重新开齿 re-hobbing sawing speed
	速度太快 sawing speed is too high	调整速度 adjusting sawing speed
	切割速度太高 cutting speed is too high	调整切割速度 adjusting the cutting speed
锯片爆裂		

saw blade cracked	进料速度太高	调整进料速度
	feeding speed is too high	adjusting the cutting speed
	锯片进刀速度不稳定	调整锯片进刀速度
	feeding speed of the saw blade is not stable enough	adjusting the feeding speed of the saw blade
	进料和切割速度比错误	调整速度比
	incorrect ratio occurred between the feeding speed and cutting speed	adjusting the speed ratio
	锯片没夹紧	检查法兰
	saw blade is not firmly clamped	checking the flange
	加工材料没夹紧	检查夹具
	work piece is not firmly clamped	checking the clamp
	齿节距太小或太大	调整齿节距
	tooth pitch is too large or too small	adjusting teeth pitch
润滑或冷却液没有或不足	检查机械	
lubricant or cooling oil is absent or insufficient	checking the machine	
管材焊缝不均	更换管材	
the tubing welded joint is uneven	replacement tubing	

锯片规格有：

250*1.2	275*1.2	300*1.2	315*2.0	350*2.0	400*2.0	450*2.5
250*1.6	275*1.6	300*1.6	315*2.5	350*2.5	400*2.5	450*3.0
250*2.0	275*2.0	300*2.0	315*3.0	350*3.0	400*3.0	及小规格常
250*2.5	275*2.5	300*2.5	325*2.0	375*2.0	400*3.5	规锯片铣刀
250*3.0	275*3.0	300*3.0	325*2.5	375*2.5	400*4.0	也有

磨齿机

圆锯片外径：50-450

齿距：最大max.25

齿深:最大max.8

切削角：0度 -30度

进给速度（齿/分）：45-180

锯片厚度：最厚max.8mm

砂轮外径：70-150

砂轮子转速：4, 500

传动马达：1/2

砂轮马达：3/4

净重：130kg

机台尺寸：800 \* 800 \* 1410

1.分度盘:2片

2.砂轮:10片

3.工作灯:1支

4.工具:1组

我司可订制非标：高速钢锯片，硬质合金钢锯片，欢迎您的来电，另外我司可提供锯片修磨服务。

联系电话：0570-7799661 传真：0570-7799663

希望能为您服务！

质量承诺：产品若出现夹层、黑疤原厂问题无条件退换，其它问题一律不负责！

本产品的品牌是雷特斯，型号是多种，类型是锯割铣刀，材质是高速钢，适用机床是切管机、切割机，加工范围是锯片、锯片铣刀、高速钢圆锯片，规格是标准和非标，是否标准件是标准件，样品或现货是样品，加工定制是是