

供应APOLLO阿波罗M42含钴超硬度锯片

产品名称	供应APOLLO阿波罗M42含钴超硬度锯片
公司名称	深圳市金达刀锯有限公司
价格	142.00/片
规格参数	品牌:阿波罗 规格:275x2.0x32 产地:广东中山
公司地址	深圳市宝安区西乡街道航城大道裕丰工业园2栋四楼B
联系电话	0760-22582859 15273288520

产品详情

高速钢锯片：基板采用优质高速钢，基板经过清洁环保的热处理工艺，然后采以高科技PVD涂层，以保证最佳的锯切面质量，锯齿采用CBN精磨而成，锯齿先进的凹面设计提供更多的返磨齿次数。高速钢金属圆锯片具有高效节、切口平滑无毛刺，锯片研磨次数多,可以根据锯切材料任意选择齿形等特点，能锯切各种截面形状 of 普通钢、不锈钢、铜材材、铝材等金属型材，尤其是锯切各种管材最为理想，并能精确锯切各种角度。是钢管家具、运动器材、旅游休闲用品、汽车、摩托车、自行车、童车配件行业及间接行业进行量产的最佳装备。

用途：主要用于钢，铁，铜，铝等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、硬质合金锯片主要用于难切削材料(耐热钢，不锈钢等高强度钢)的铣削加工。

本公司高速钢圆锯片规格齐全 - 高速钢圆锯片现货规格

材质: HSS 外径*厚度*内孔 单位:MM

250*1.0*32 250*1.2*32 250*1.6*32 250*2.0*32 275*1.0*32 275*1.2*32 275*1.6*32 275*2.0*32 300*1.2*32 300*1.6*32 300*2.0*32 315*1.6*32 315*2.0*32 325*1.6*32 325*2.0*32 350*1.6*32 350*2.0*32 400*2.0*32 400*2.0*32 400*3.0*32

主要销售以高速钢为主的锯片，常用规格均备有现货，异形刀具可来样或图纸生产，价格从优，欢迎选购！

特点：可重复多次用锯片磨齿机翻磨刃齿。提高生产效率，降低成本。

适用机械：各种国产、进口的自动或半自动及液压切管机、金属圆锯机、管材下料机、管材加工机械、锯切机床、铣床,等。

锯片主要定位孔尺寸如下： $\varnothing 32\text{mm} 2 \times 8.5 \times 45 + 2 \times 9 \times 50 + 2 \times 12 \times 64$

高速钢锯片：又叫锋钢锯片，白钢锯片。一种含多量碳(C)、钨(W)、钼(Mo)、铬(Cr)、钒(V)等元素的合金钢锯片。高速钢毛坯料，经过切割、锻打、退火、半成品、淬火、开齿等生产工艺后具有高热硬性。当切削温度高达 600 以上时，硬度仍无明显下降，锯片切削速度可达每分钟60米以上，而得其名。高速钢锯片按化学成分可分为普通高速钢锯片及高性能高速钢锯片。

普通高速钢锯片有：W6Mo5Cr4V2（俗称6542、W6、美国牌号M2）；W18Cr4V（俗称W18）；W9Mo3Cr4V(俗称9341，W9)等。高性能高速钢锯片有：W2Mo9Cr4VCo8(美国牌号M42)，W6Mo5Cr4V2Co5(美国牌号M35)等。普通高速钢锯片主要用于钢、铁、铜、铝等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，高性能高速钢锯片主要用于难切削材料(耐热钢、不锈钢等高强度钢)的铣削加工。由于高速钢种类繁多，本文主要介绍国内应用比较广泛的品种。

W6Mo5Cr4V2（俗称6542、W6、DMO5、美国牌号M2）——锯片铣刀最佳材料。

钨钼系高速钢W6Mo5Cr4V2制作的锯片，具有碳化物细小分布均匀，耐磨性高，韧性及热塑性高，性价比高等一系列优点。用它所生产的高速钢锯片，经过高精度的淬火后，其硬度可达64~66HRC，十分接近高性能高速钢锯片，抗弯强度达4700MPa，韧性及热塑性比w18Cr4V提高50%。由于6542材料高速钢锯片的耐磨性，耐热性，韧性等各方面性能都较好，性能价格比高，受到广大用户的欢迎。

W18Cr4V（俗称W18）——历史最悠久的锯片。

钨系高速钢锯片典型代表为W18Cr4V（俗称W18）锯片。

钨系高速钢，热处理硬度可达63-66HRC，抗弯强度可达3500MPa，可磨性好，通用性强，工艺成熟，是高速钢应用最长久的一种。由于各方面性能与W6Mo5Cr4V2相近，可韧性及热塑性比不及6542，因此其应用正在慢慢被取代。

W9Mo3Cr4V(俗称9341、W9)——低成本锯片。

普通高速钢W9Mo3Cr4V(俗称9341、W9)是近几年发展起来的新品种，其强度及热塑性与W6Mo5Cr4V2相近，但是其硬度只有为 HRC63-64，其特点容易轧制、锻造、成本更低。但由于其硬度低，耐磨性差，生产的锯片、工具等，容易磨损，因此属于价格低，却费用不低的锯片，其市场占有率一直不高。

普通高速钢在中国市场的比例分别为：

- 1、W6Mo5Cr4V2——69%
- 2、W18Cr4V——16.5%
- 3、W9Mo3Cr4V——11%

高性能高速钢锯片是通过改变高速钢的化学成分，使它具有更好的硬度和热硬性来提高性能而发展起来的新品种锯片。它具有更高的硬度、热硬性、切削温度达摄氏 650度时，硬度仍可保持在60HRC以上。

耐用性为普通高速钢的1.5-3倍，适用于制造加工高温合金、不锈钢、钛合金、高强度钢等难加工材料的刀具。

品种有4种，分别为含钴系高速钢锯片，高碳系高速钢锯片、铝高速钢锯片、高钒系高速钢锯片等。

钴高速钢锯片：

W2Mo9Cr4VCo8（美国牌号M42）热处理硬度可达67-70HRC，利用高的基体硬度来提高耐磨性。具有高的常温硬度和高红硬性、易磨削等特点。钴高速钢可制成各种锯片，用于切削难加工材料效果很好，又因其磨削性能好，可制成复杂刀具，国际上用得普遍。但中国钴资源缺乏，钴高速钢价格昂贵，约为普通高速钢的5-8倍。

W6Mo5Cr4V2Co5（美国牌号M35）热处理硬度可达64-67 HRC，特点：钨钼系含钴高速钢红硬性、耐磨性均较W6Mo5Cr4V2要高，钢的切削性能较好，但强度和冲击韧性较低，热加工及热处理时易于氧化脱碳。

铝高速钢锯片：牌号为W6Mo5Cr4V2Al等，主要加入铝(Al)和硅(Si)、铌(Nb)元素、来提高热硬性、耐磨性。适合中国资源情况，价格较低。热处理硬度可达到68HRC，热硬性也不错。但是这种钢易氧化及脱碳，可塑性、可磨性稍差，仍需改进。

高钒系高速钢锯片：

牌号有W12Cr4V4Mo及W6Mo5Cr4V3(美国牌号M3)，含钒量达3-4%，使耐磨性大大提高，但随之带来的是可磨性变差。高钒系高速钢的使用及发展还需要依赖于磨削工艺及砂轮技术的发展。

高碳系高速钢锯片：

牌号为9w18Cr4V，其硬度、耐磨性及热硬性都比较好。因含碳量高(0.9%)，用其制造的锯片在切削不锈钢、耐热合金等难加工材料时寿命显著提高，但其抗弯强度为3000MPa，冲击韧性较低，热处理工艺要求严格。

如何更好的使用高速钢圆锯片 为了尽量降低高速钢圆锯片作业时的消耗，降低每刀的切割成本，提高工厂的生产效率，针对实际情况，根据我们多年行业服务经验，现列出以下应用建议：

一、新锯片试运作 为了延长使用寿命，令金属圆锯机与新锯片（全新未用过的锯片或每次研磨之后的锯片）有一个较充分的磨合过程，在切割作业开始的10分钟内，减小进料速度是非常有必要的。 二、切割和进料速度 切割速度取决于被切割工件的横截面及韧度。对于不锈钢这种难切削、韧度较高的材料，较慢的速度是非常有利于提高锯片的使用寿命，而对于一些铁类的、韧度相对低的材料，锯片转速可相应提高。 三、及时正确的研磨锯片 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。及时并且正确的重新研磨锯片才可以发挥锯片的效能。 四、加入适合的冷却液 因为切割时候产生的高温，有可能导致锯片变形，没有冷却液，不但影响锯片寿命，而且切割效果也不理想。所以，请加入冷却液。

五、观察锯屑让你可以大致判断出锯片目前的效能状态

- 1、锯屑为很细的或粉状，表示切割压力太小。
- 2、粗的柔软的锯屑，表示切割超负荷。
- 3、锯屑为长的螺旋丝状，表示状态良好。

4、假如增加进刀速度,相应应该选择较粗一些的齿。