

硬质合金圆锯片

产品名称	硬质合金圆锯片
公司名称	株洲通达合金股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	湖南省株洲市荷塘区红旗中路新塘坡村
联系电话	0731-28160588 18673333654

产品详情

硬质合金圆锯片_厂家直供

株洲通达合金材料有限公司

厂家地址：湖南省株洲市荷塘区红旗中路新塘坡村

欢迎新老客，到厂考察洽谈！

株洲通达合金材料有限公司成立于2001年，拥有15年的生产经验，前身是株洲通达硬质合金厂，是一家综合型现代化的硬质合金生产企业。

株洲通达合金材料有限公司坚持诚信产业，品牌创业，质量兴业的经营理念，多年来依托株洲硬质合金生产基地的优势，公司集中了硬质合金产品的生产、研发、销售、技术服务为一体，拥有雄厚的技术开发能力，先进的加工设备，采用高效的生产流程控制工艺，运用现代化的企业管理系统，本着“专业制造 诚信经营”的企业宗旨进行生产、销售及服务，致力于为国内外提供优质硬质合金产品，形成了以非标合金、刀片、球磨罐、棒材、球齿类等为主导产品的生产加工型企业。

通达合金专业研发，生产，定制各种异形耐磨零件，因硬质合金硬度高，超耐磨，耐腐蚀，冲蚀及其高温高压等特点，在诸多硬质合金耐磨零件定制产品中，轴套，阀芯，阀座成为通达的热销产品，欢迎广大用户来图来样定制。

株洲通达专业生产:切削工具:性能硬度搞，刃口锋利，耐磨性好，适合加工铸铁铝陶瓷及其他难加工材料。我们专业生产的标准/非标刀具包含数控刀片，立铣刀，钻头雕刻刀，锯片等其他切削工具。

多年以来公司依靠先进的生产设备和雄厚的技术实力，不断跟进瑞士，德国，美国等国外先进技术，结合客户反馈的宝贵信息，利用本地硬质合金，陶瓷材料的优势，先后开发了多种达到国际先进水平，国

内一流的研磨与分散零部件。

公司的产品畅销全国二十多个省市。不仅实实在在的为客户销售解决了生产的难题，而且被许多客户誉为国外替代产品。

合作方式：1.来样加工 2.按图定制 100%优质原生料十多年专业生产经验，先进的生产检测设备。

通达牌硬质合金产品主要包括：

- 1.球磨机系列（球，普通球磨罐，真空球磨罐，震动研磨罐，研磨体）
- 2.粉碎机系列（磨盘，颚板，锤头，分级轮，转子刀头，研墨辊）
- 3.砂磨机系列（动静环，棒钉（棒块），分散盘，涡轮，研磨转子，轴套）
- 4.钢铁行业硬质合金配件（平辊，三维轧辊，螺纹对辊，复合轧辊，调直块，导线轮）
- 5.石油化工行业硬质合金配件（机械密封环，轴套（衬套），喷嘴，阀，阀芯阀座）
- 6.标准和非标型材料类（圆棒（实心/单直孔/双直孔/双螺旋孔），长条，板材）

公司产品畅销全国三十多个省市。不仅实实在在的为客户销售解决了生产的难题，而且被许多客户誉为国外替代产品

株洲硬质合金厂批发 金属切割圆锯片 质优价廉

牌号：YS2T（针对切碳钢、不锈钢、铸铁等金属材质）

YG8（木加工、切纸板等）

尺寸：各标准尺寸、或者由客户提供外径、内径、厚度、齿数信息专业定制

材质：全合金或者TCT焊接圆锯片

优势：

- 1、超薄锯片，省料、质量稳定，耐用。进口材质，铝塑专用，锯路损失小，利用率高，耐用性好。
- 2、光洁度好，不产生毛刺。能解决客户生产产品的效率和达到您客户光洁无毛刺质量的要求。
- 3、适用于铝棒、铝合金、塑钢等材料的切割

合金圆锯片是木制品加工最常用的刀具，合金圆锯片的质量与加工产品的质量有密切关系。正确地选用合金圆锯片对于提高产品质量、缩短加工周期、减少加工成本具有重要的意义。

1、选外径：一般可根据铣削深度来定外径，可参考下表来选择，但当锯片铣刀安装空间受限制时，也可适当减小外径。

2、当外径D选定后，可在整体硬质合金平齿锯片铣刀规格尺寸和齿数表（点击打开）中查到相应的内孔径d。选择齿数Z与被铣削材料性质、被加工面的光洁度及铣刀厚度有关，当铣刀较薄时应选择较多的齿数才有正常寿命。

3、厚度的最薄尺寸与外径有关，整体硬质合金平齿锯片铣刀规格尺寸和齿数表（点击打开）中厚度范围起始尺寸一般为该外径时厚度的最薄尺寸，例如：外径70mm，厚度范围0.4-10mm，即表明此外径时一般最薄为0.4mm。

4、特殊规格和尺寸由用户提出，制造方确认后供货。

5、整体硬质合金平齿锯片铣刀询价时请按国际惯例写明规格尺寸（mm）：外径×厚度×内孔径×齿数，并注明被切削材料的种类和硬度。

随着国民经济的迅速发展，家具、建材等轻工行业得到了长足的发展，作为材料加工中的重要工具_切削刀具也得到了迅猛发展常规的木材、建材切削用圆锯片在工作时，本体材料受离心力、辊压应力、残余应力以及热应力、切削应力等的复杂力的作用下，发生纵向、横向和扭转振动，使锯身外部边缘部分产成荷叶边形状等变形，并出现诸如横向摆动量大，加工精度低，工作噪声大等不良现象。

发明内容本实用新型要解决现有圆锯片在工作时振幅大、噪声大的问题，提供了一种振幅小、噪音小的新型圆锯片。本实用新型的技术方案新型圆锯片，包括锯身，所述锯身中间开有加工定位内孔，所述锯身上镶有刀头，其特征在于所述锯身上刀头与内孔间开有消音线，所述消音线包括细缝和应力孔，所述应力孔设于细缝的两端。进一步，所述锯身外周开有发散性的散热槽。进一步，所述细缝宽度范围在0.1-1mm，其内填充有增大锯身阻尼和散热作用的材料，所述细缝将锯身分成若干舌形区域。进一步，每条所述细缝上的应力孔数量范围为0-2个。进一步，所述消音线与半径方向的夹角范围为-45°+45°。本实用新型的消音线可由激光切割或线切割等方式实现。刀具产生振动时细缝两侧的材料因振动产生相对运动，而舌形嵌入的状态，使能产生相对运动的部位加长，因为是微细缝，所以相对运动时会产生摩擦，摩擦消耗一定的振动能量，从而使振动减弱，振幅减小，跳动减小，从而噪音减小，工作环节得以改善，同时切削加工质量也得以提升，细缝和散热槽同时也给出一定的伸缩空间，使舌形相向得到改观，同时，此新型的消音线结构设计，使刀具的阻尼加大，这进一步使刀具的工作状态更为稳定。本实用新型的特点及效果是振幅减小，有效低降低了噪音，提高了切削质量，改善了生产环境。

现在对铜合金板、铝板、钢板、不锈钢板等较硬的材料进行高精密切削时，常用到的刀具为圆锯片。圆锯片的切削力度大，可对工件开切坑槽等，但是圆锯片在切削时，切削下来的工件余料呈条状，容易缠绕在转动轴上，且冷却后这些条状的余料较硬，后期很难对切削设备清理，影响到设备的再利用。

本发明的目的是提供一种圆形锯片，该锯片可把工件切削下来的余料再破碎，增加排出功率，提高圆锯片切削效率。本发明采用的技术方案是一种圆锯片，包括锯片本体、设置在锯片本体圆周上的锯齿和设置在锯片本体上的安装孔，所述锯齿上固定有刀刃，所述锯片本体的一侧壁上均匀设有多个破碎槽，所述每个破碎槽的边缘上设有破碎板，所述每个破碎板均与锯片本体的侧壁所在的平面成15-45°夹角。所述安装孔为多边形结构。所述安装孔为六边形结构。所述破碎槽的个数为6个。本发明在锯片本体的一

侧壁上均匀设有多个破碎槽，所述每个破碎槽的边缘上设有破碎板，这样切削下来的工件余料再破碎板及破碎槽的撞击下截断、破碎，提高余料的排除效率；尤其是每个破碎板均与锯片本体的侧壁所在的平面成 $15-45^{\circ}$ 夹角，增强了破碎及排除效率。本发明的优点是可把工件切削下来的余料再破碎，增加排出功率，提高圆锯片切削效率。