

恒锋刀具厂家 锯片铣刀刀杆优势 揭阳锯片铣刀刀杆

产品名称	恒锋刀具厂家 锯片铣刀刀杆优势 揭阳锯片铣刀刀杆
公司名称	深圳市恒锋数控刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区沙井中心路万新商业广场B栋22-36号
联系电话	13929204223

产品详情

锯片铣刀的YS2T材料更耐磨

恒锋数控刀具的YS2T材料全新升级，锯片铣刀刀杆优势，升级后的YS2T材料保证成品平整度好，对称度好（在0.01以内），这样可以使锯片铣刀不易蹦刃，左右两边受力均匀使锯片铣刀使用寿命更长，加工工件没有毛刺。

升级后的YS2T材料里面加了一些微量元素（氮元素），锯片铣刀刀杆材质，使得硬质合金硬度更高，耐磨性更好。其次是提供硬质合金锯片铣刀材料的供应商之前用300吨的压机现在改用500吨以上的压机压制坯料，这样使锯片铣刀的材料密度更大，可以达到14.9。抗弯性能也提高到了3500。

前段时间帮助德国客户订做了一批大锯片铣刀（如上图），直径285mm*厚度1mm左右两边的对称度控制在0.003以内，如果选用以前的牌号是不可能实现这么好的对称度，整体硬质合金材质在外径这么大厚度这么薄的情况下，还能把对称度控制的这么小只有升级后的YS2T可以做到。

新锯片铣刀对机床的好处

新锯片铣刀对机床的好处

企业通过开发新的齿轮锯片铣刀，不仅可以减少加工链中的机床，而且对机床的设计也带来了新的要求。

大连锯片铣刀研究表明，还包括应用内冷却锯片铣刀所带来的好处。采用内冷却的滚刀和成形铣刀在加工齿轮时，冷却介质（乳化液、油或空气）可通过锯片铣刀内部的冷却液通道到达切削区，对锯片铣刀

和工件产生非常好的冷却效果，同时还可以显著降低机床传动系统中轴承的温升。

如研究工作所指出的那样，在进行干切削时，内冷却气流可以减轻切屑乱飞和避免切屑被重切，从而去除不利于后序加工和使锯片铣刀耐用度降低的因素，减少切屑在后刀面的刮擦，保证齿轮的表面质量。

将三个工序综合为一个铣削工序

遵循以上新的自我定位，在这个领域里新锯片铣刀的开发会影响到加工工序的改变。把其合理性在于将迄今为止一直是分开完成的三个工序综合为一个工序，齿轮的加工不再像现在这样需要在三台机床上分别完成滚齿、倒角和剃齿，而是将粗滚刀、倒角刀和精滚刀装夹在一根心轴上，使粗滚、两端面去毛刺及倒角、精滚可在同一台机床上完成，节省了齿轮加工时间和成本，可以省去用于去毛刺和剃齿的机床，从而省去相应的锯片铣刀费用和机床维护费用。

该方法还可获得更好的加工质量，因为在这台机床上，滚齿加工能够实现轴向 - 对角线方向进刀以及应用，使滚切时出现的工件齿廓变形可以得到补偿，在工件淬硬后，不必再对齿轮进行后序加工即可进入装配。这样加工出来的齿轮在运转时噪声小且没有功率损失。

钨钢锯片铣刀详情信息：

采用极超微粒钻石钨钢材料生产，具有良好耐磨耗性能与抗冲击性能。

适用于HRC28° ~ 48° 各类材料的中、高速切削加工、精加工中，锯片铣刀刀杆厂家，该整体钨钢锯片是调质材料的理想加工刀具，广泛用性好，同等质量比，揭阳锯片铣刀刀杆，是常规的2~3倍以上的使用寿命。一般用于良好稳定的工况、良好的零件夹紧及持续中高速轻型的切削加工。

外径40mm的内孔直径13mm

外径50mm60mm63mm的内孔直径16mm

外径75mm80mm的内孔直径22mm

外径100mm110mm125mm的内孔直径27mm

主要用于普通钢、淬火钢、铜、铝等金属材料及不锈钢、钛合金、印制电路板等难加工材料的铣断和铣槽加工。与高速钢锯片铣刀相比，可实现高速铣削，加工有效率。铣槽尺寸精准且光洁度好，产品质量高。适用CNC铣床、专用自动铣槽机、全自动铣扁机等。

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。

恒锋刀具厂家(图)-锯片铣刀刀杆优势-揭阳锯片铣刀刀杆由深圳市恒锋数控刀具有限公司提供。深圳市恒锋数控刀具有限公司 (www.tz1288.com) 实力雄厚，信誉可靠，在广东深圳的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领恒锋数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！