

合金锯片铣刀厂家 东莞合金锯片铣刀 恒锋数控锯片铣刀

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 合金锯片铣刀厂家 东莞合金锯片铣刀 恒锋数控锯片铣刀 |
| 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，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），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。

主动换刀，硬质合金锯片铣刀，能有效解决锯片铣刀加工中的刀具折损

主动换刀解决锯片铣刀加工中的刀具折损:

针对锯片铣刀结构特点以及刀具磨损对加工的不利分析，通过采用主动换刀的方式，有效地解决了锯片铣刀加工中刀具折损现象，并进一步保证了加工效率，东莞合金锯片铣刀，降低了加工成本。

锯片铣刀是在铣削加工中应用较多的一种加工刀具，多用在零件的窄槽加工和切断加工。在加工过程中由于锯片铣刀本身结构上的特点，对切削产生一些不利，从而导致加工时产生频繁的锯片铣刀折损现象。

在实际生产中，通过使用新刀，试验发现刀具的折损集中发生在加工第6个零件的后几个槽的过程中，我们只需在第5个零件加工结束时，进行主动的换刀，就能有效地避免刀具的折损。

锯片铣刀是一种带有像手锯那样切割刃的钢片。高速钢锯片铣刀是一种含多量碳(C)、钨(W)、钼(Mo)、铬(Cr)、钒(V)等元素组成的锯片，热处理后具有高热硬性。由于高速钢切削温度高，达600 以上时，硬度仍无明显下降，用其制造的锯片切削速度可达每分钟60米以上，合金锯片铣刀包装，高速钢锯片由此而得名。

1、高速钢锯片铣刀在刚安装好后，应该先进行试切工作，确保新锯片与设备有一个良好的协调，这样会促进锯片与设备的切断品质以及使用寿命。请务必在正式切断加工前，将锯片进料速度调慢，否则一开始就正常锯切的话，会很容易造成锯片的损伤。

2、关于调减少进料对于特殊材料是非常有必要的，比如不锈钢等难切、韧性较高的材料，就应该减少进料；这样有助于延长高速钢锯片的使用寿命，另外也和材料的截面有关，对于直径较小的，可以根据实际情况进行相应的调节。

3、如果同一种材料在切断加工时，调快了进刀速度，合金锯片铣刀厂家，请务必将选择粗齿；锯片属于消耗品，切割角度和齿距非常重要，必要时需要进行研磨，更大化锯片的效益。具体何种情况下需要进行修磨请参照《如何判断硬质合金锯片是否需要修磨》

4、在日常工作中，务必观察高速钢锯片在锯切时所产生的铁屑，可以判断出锯片的一些状态：如果锯切的锯屑较为细小或是特别细，到了粉状，可以判断出目前的切断压力过小，应及时作出调整。

如果发现铁屑较为粗壮，但力度不够（柔软状态）可以判断出锯切超负荷，必须及时调整。正常情况下，高速钢锯片锯切出的铁屑是螺旋状长条形的。

合金锯片铣刀厂家-东莞合金锯片铣刀-恒锋数控锯片铣刀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)是广东深圳,刀具、夹具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在恒锋数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创恒锋数控更加美好的未来。