

深圳高钢速锯片铣刀 进口高钢速锯片铣刀 恒锋数控

产品名称	深圳高钢速锯片铣刀 进口高钢速锯片铣刀 恒锋数控
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

锯片铣刀加工工件槽口无毛刺

恒锋四大优势，锯片铣刀不二之选

工匠之心，至珍至精

1.经验足，品牌响，专利产品，远销海外：产品荣获多项专利，远销美国、日本、加拿大、意大利等40多个国家

2.名企长期战略合作伙伴、好口碑、共推荐

3.修磨磨损少，多使用两次，降低成本：每次修磨尺寸减少0.5MM以内，保证质量基础上修磨度尺寸基本不变

4.专享尊贵服务，品质放心，服务更舒心：售后服务24小时响应，专业信息系统，记录客户每个阶段详情细节，服务不脱节工艺、技术交流等归档CRM系统，随时有据可查

让客户赚钱，进口高钢速锯片铣刀，让伙伴满意

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。

恒锋数控刀具跟大家分享一下硬质合金材料的问题，帮助大家减少麻烦，降低成本：

市面上很常见的有K10、K20、超微粒子Z10、超微粒子Z20、耐冲击V40、耐冲击V50等几种。首先K10材料的耐磨性好、韧性较低，实用硬度HRA92.0，含钴高钢速锯片铣刀，适用一般铣床加工。对于湿氏切削、微进刀、微小口加工；K20材料的耐磨性及韧性与K10相同，深圳高钢速锯片铣刀，实用硬度HRA91.0；超微粒子Z10及Z20材料也是耐磨性好、韧性低，用0.1um以下的超微粒WC合金，具有一般硬质合金同样的硬度，高钢速锯片铣刀报价，同时具有较高的韧性。小进刀，小切口，低速切削等加工能发挥其强大的性能。它们的实用硬度前者92.0、后者91.0；耐冲击材料V40、V50也是耐磨性好、韧性低。用中微粒和粗微粒WC区间的合金，因其韧性，耐冲击性等优点，适合对这两点有要求的加工。实用硬度前者HRA88.0、后者HRA87.0。

深圳高钢速锯片铣刀-进口高钢速锯片铣刀-恒锋数控(推荐商家)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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。恒锋数控——您可信赖的朋友，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，联系人：张中梅。