

750mm铝合金圆锯片厂家 铝合金圆锯片 八骏锯片锋利

产品名称	750mm铝合金圆锯片厂家 铝合金圆锯片 八骏锯片锋利
公司名称	东莞市八骏刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇松柏朗村新园4巷1号B栋
联系电话	13600291249

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市八骏刀具有限公司

磨圆锯片时合金砂轮的选择

磨圆锯片时合金砂轮的选择

磨圆锯片时合金砂轮的选择:

1.树脂结合剂金刚石砂轮结合强度弱，因此磨削圆锯片时自锐性能够好，不易堵塞、磨削力少、磨削温度低，缺点是耐磨性较差、磨具损耗大，不适合重负荷磨削。

2.陶瓷结合剂金刚石砂轮耐磨性及结合能力优于树脂结合剂，切削锋利、磨削、不易发热及堵塞、热膨胀量少、容易控制精度、缺点磨削圆锯片锯齿表面较粗、成本较高。

3.金属结合剂金刚石砂轮结合强度高、耐磨性好、磨损低、寿命长、磨削成本低、能承受较大负荷，但锐性差，易堵塞。

4.磨料粒度对砂轮堵塞及切削量有一定影响，粗砂粒与细砂粒相比，切入深度大磨粒刀刃磨损增大，反之砂轮易于堵塞。

5.砂轮硬度对堵塞影响较大，硬度高砂轮导热系数高，不利于表面散热，但有利于提高圆锯片的加工精度及耐用度。

6.砂轮浓度选择是重要特性，它对圆锯片磨削效率及加工成本有很大影响，浓度过低影响效率，反之磨粒易脱落，但较好的结合剂浓度范围也会更好。

合金锯片的角度选择的重要性

合金锯片的角度选择的重要性

铝合金锯片锯齿部分的角度参数比较复杂，也比较为，而正确选择铝合金锯片的角度参数是决定锯切质量的关键，主要的角度参数是前角、后角、楔角。前角主要影响锯切木屑所消耗的力。前角越大锯齿切削锐度越好，锯切越轻便，推料越省力。

一般被加工材料材质较软时，选较大的前角，反之则选较小的前角。铝合金锯片锯齿的角度就是锯齿在切削时的位置。铝合金锯片锯齿的角度影响着切削的性能效果。对切削影响比较大的是前角、后角、楔角。一方面因为锯齿太多太密，齿间的容屑量就会变的较小，从而容易引起锯片的发热。前角是锯齿的切入角，前角越大切削越轻快，前角一般在5-15°之间。

后角是锯齿与已加工表面的之间的夹角其作用是防止锯齿与已加工表面发生摩擦，后角越大则摩擦越小，加工的产品越光洁。铝合金锯片的后角一般取值15°。楔角是由前角和后角派生出来的。但楔角不能过小，它起着保持锯齿的强度、散热性、耐用度的作用。

铝合金锯片锯齿部分的角度参数比较复杂，而正确选择铝合金锯片的角度参数是决定锯切质量的关键。

来自成都的潘先生，就是因为在选择锯片时候没有选择正确的角度，所以无论他怎么用，怎么切都达不到理想的效果，一直没有找到合适好用的锯片，直到找到我们八骏刀具，说明了切割情况，我们根据客户的切割实际情况，专门设置一款合适的锯片，包括所有的角度都是专门定制的，客户试切了以后觉得满意，当下就给我们下了50片的订单。下面八骏来告诉你在合金锯片的大概分类：合金锯片从字面上就可以明显的看出，是锯齿焊有合金的锯片，而不是诸如高速钢锯片、钨钢锯片一类的锯片，合金锯片根据合金材料的不同又分为：普通合金锯片、陶瓷合金锯片、金刚石锯片。

遇到锯切难题，找八骏刀具，八骏为你排忧解难！

切不锈钢应该用什么锯片

小编经常看到有客户搜索切不锈钢用什么锯片？今天小编就用一个案例来讲讲切不锈钢用什么锯片好，之骏刀具有一个湖南的客户杨总，就是做不锈钢材生意的，有一次找到我们八骏刀具称现在用305*3.0*120T的普通合金锯片切割1.0mm厚的不锈钢材，没有用润滑油，出现的问题是：材料会打弯、有毛刺、锯片容易碎齿断齿。

那切不锈钢用什么锯片呢？铝合金、铜等金属因为硬度相对软且容易粘刀，对于切割效果也是光滑度及毛刺要求高，所以常用梯平齿型且前角相对较小。小编见过很多切割例子，还是用冷锯锯片较好，但也要选对锯片的规格，用合理的切割方式。我们了解杨总的切割情况后，便建议李总改用2.0mm厚冷锯锯片，锯片薄不会打弯材料；冷锯锯片是专切不锈钢而设计的，刀头更耐用，不会碎齿断齿；并且在

切割时还要使用润滑油，不能干切，这个是好重要的。