

## 圆锯片 江阴彭澄 圆锯片供应

产品名称	圆锯片 江阴彭澄 圆锯片供应
公司名称	江阴彭澄机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市青山路76号
联系电话	13915254142

## 产品详情

关于厚度的一些建议：

很多人会认为硬质合金锯片越薄越好，但实际上并非如此，锯片太薄容易引发锯切时的不稳定性，价格相对来说也较贵，而太厚的话，对于材料损耗来说又很厉害，通常情况下锯缝一般是1.5-3.0之间；

如果条件允许，可以选用1.5的硬质合金锯片，因为其制作的材质较好，稳定性也不错，即能节省锯切时的损耗，圆锯片报价，也能保持不错的切断工件品质。

而一些较为差的锯片，通常情况下，圆锯片生产厂家，都是采用增加厚度来保持锯片切断时的稳定性（以确保切断面更光滑、切断更），但较厚的锯片能有效的防止崩边情况的发现，同时价格上来说，也相对较便宜。

建议材质材料的锯切，使用较薄的硬质合金锯片，圆锯片供应，普通低档的材质材料使用较厚的锯片（也需要根据实际中所使用的设备情况，设备用锯片，低端设备用低端锯片）。以确保化设备与硬质合金锯片的使用效率！

金刚石圆锯片在正常运转锯切当中，工作的参数是影响刀头脱落的一个主要因素，因此，圆锯片本是超薄零件，当在其圆周方向存在压应力时，锯片变形之后会出现波浪状；在半径方向会存在压应力，锯片变形后表现为蝶状。以上两种变形都会造成切面不平、工件材料浪费多、锯切时噪音增大、振动加剧，更严重则会导致锯片出现早期破损、大大降低锯片的使用寿命等。

此外，不当的热处理工艺也会导致刀头在锯切的过程当中提前发生脱落现象，为了能够获得锯切性能优良的金剛石圆锯片，小编建议对锯片基体进行热处理的时候可以适当延长圆锯片基体的奥氏体化保温时间，以减少带状组织的影响，在必要时可以在淬火之前增加一道高温退火工序，以此来减少或消除锯片中的带状组织。

圆锯片作为一种消耗类的切削刀具，圆锯片，与企业的生产或是预算都有着为直接的关系，我们必须好的控制好每一个步骤，例如硬质合金锯片的进刀量或是切屑距离，都可以非常明确的计算得出，这样我们才能够更佳合理的使用锯片，确保不浪费任何一种资源。

### 关于圆锯片或硬质合金锯片进刀率的计算

首先我们来看一组计算公式：

锯片进刀率=(每个齿的锯屑容量/总的容屑量)\*100

案例如下：

假设锯屑量为2单位，容屑量为4单位，那么可能得出：圆锯片每齿的进刀率为： $2/4*100=50\%$

注：锯屑容量的计算公式为：切削距离\*每齿进刀量

备注：硬质合金圆锯片的进刀量指的是：锯片在锯切工件时锯齿咬入被切工件的量；

圆锯片-江阴彭澄-圆锯片供应由江阴彭澄机电有限公司提供。江阴彭澄机电有限公司在行业设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，江阴彭澄机电一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：崔经理

。