

切线路板锯片哪个好 切线路板锯片 信德利切割不掉齿

产品名称	切线路板锯片哪个好 切线路板锯片 信德利切割不掉齿
公司名称	东莞市信德利木工刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇莞长公路龙江村路段
联系电话	13825727756 13825727756

产品详情

信德利——使用切线路板锯片应该注意哪些问题?

正确选择切机要特别注意切机的功率、转速、刚性、精度等。φ150以下金刚石锯片宜用1~1.5KW、转速7255~14500r.p.m可调速切机，φ150~230锯片宜用1.5~3KW、转速4000~11000r.p.m可调速切机；中径石材锯片宜用15HP（电动）以上、线速度20~60m/s可调速切机，中径工程锯片宜用30HP（电动）或55HP以上、线速度35~70m/s可调速切机；大径锯片切机的功率与锯片的直径和数量有关，如国内一般φ1600单片锯机功率37~45KW、转速270~360r.p.m。

需要切线路板锯片，东莞信德利，欢迎大家电话联系我们！切线路板锯片我们是。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东信德利刀锯科技有限公司

信德利——金刚石烧结用哪种金属粉末或者合金粉末

(1)选择的预合金粉末胎体必须刚性地支持金刚石颗粒,使它不会被刮掉,不会深陷在胎体之内,不会在切削过程中游动。

(2)对硬度较高的石材来说，如硬质花岗岩，差不多在整个圆周速度范围内冲击磨耗是主要的。因此，应该选择具有一定耐磨性的预合金粉末作胎体，同时，并能与金刚石的类型、浓度、粒度、所切材料和使用条件相匹配。

信德利——金刚石锯片焊接技术

焊接技术的，助焊剂，焊接温度，中间材料。如果你们公司材料和助焊剂没有发生变化，那通常是焊接温度发生变化，或者保温时间发生了变化，导致实际焊接面没有接触好，焊接温度低了，助焊剂没有完全融化，温度高了，助焊剂（一般是铜或者含有银的铜）内部会产生气泡。减少了焊接面积。可以从这里着手。

信德利的金刚石锯片，性能好。
欢迎需要金刚石锯片的商家朋友，直接拨打图片中的咨询电话与我们联系，谢谢！