



氮化钛涂层（金色）tin 经过pvd氮钛处理后，锯片涂层的厚度约2-4微米，其表面硬度约2200-2400hv，摩擦系数：0.55，切割温度：520℃，这种锯片能大幅提高锯片使用时间，为了充分利用其特点，所以应将切割速度提高，以体现其价值。这种涂层的主要作用是使锯片更加耐切，对于一般性材料的切割，其优异的表现能有效提高切割速度，降低损耗。