

# 德诺工具 硬质合金锯片 切木片/切铝片可选，切割效率高耐用性好

产品名称	德诺工具 硬质合金锯片 切木片/切铝片可选，切割效率高耐用性好
公司名称	东莞市辉航五金金属有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:德诺工具 型号:DN1694 是否标准件:标准件
公司地址	东莞市虎门镇南栅第三工业区太沙路31号铺位
联系电话	0086-076985567153/85169823/85268631 13509848018

## 产品详情

### 名词解释锯片

锯片是用于切割固体材料的薄片圆形刀具的统称。锯片可分为：用于石材切割的金刚石锯片；用于金属材料切割的高速钢锯片（不镶嵌硬质合金刀头的）；用于实木、家具、人造板、铝合金、铝型材、散热器、塑料、塑钢等切割的硬质合金锯片。

### 硬质合金锯片

硬质合金锯片?包含合金刀头的种类、基体的材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等多个参数，这些参数决定着锯片的加工能力和切削性能。

选择锯片时要根据锯切材料的种类、厚度、锯切的速度、锯切的方向、送料速度、锯路宽度需要正确选用锯片。

（一）硬质合金种类的选择硬质合金常用的种类有钨钴类（代号yg）、钨钛类（代号yt）。由于钨钴类的硬质合金抗冲击性较好，在木材加工行业中使用更为广泛。木材加工中常用的型号为yg8-yg15，yg后面的数字表示钴含量的百分数，钴含量增加，合金的抗冲击韧性和抗弯强度有所提高，但硬度和耐磨性却有所下降，要根据实际情况加以选用。

### （二）基体的选择

65mn弹簧钢弹性及塑性好，材料经济，热处理淬透性好，其受热温度低，易变形可用于要求切削要求不高的锯片。

碳素工具钢含碳高导热率高，但受200 -250 温度时其硬度和耐磨性急剧下降，热处理变形大，淬透性差，回火时间长易开裂。为刀具制造经济材料如t8a、t10a、t12a等。

合金工具钢与碳素工具钢相比，耐热性，耐磨性好，处理性能较好，耐热变形温度在300 -400 适宜

制造高档合金圆锯片。

高速工具钢具有良好淬透性，硬度及刚性强，耐热变形少，属超高强度钢，热塑性稳定适宜制造高档超薄锯片。

（三）直径的选择锯片直径与所用的锯切设备以及锯切工件的厚度有关。锯片直径小，切削速度相对较低；锯片直径大对锯片和锯切设备要求就要高，同时锯切效率也高。锯片的外径根据不同的圆锯机机型选择使用直径相符的锯片。

标准件的直径有：110mm（4寸）、150mm（6寸）、180mm（7寸）、200mm（8寸）、230mm（9寸）、250mm（10寸）、300mm（12寸）、350mm（14寸）、400mm（16寸）、450mm（18寸）、500mm（20寸）等，精密裁板锯的底槽锯片多设计为120mm。

（四）齿数的选择锯齿的齿数，一般来说齿数越多，在单位时间内切削的刃口越多，切削性能越好，但切削齿数多需用硬质合金数量多，锯片的价格就高，但锯齿过密，齿间的容屑量变小，容易引起锯片发热；另外锯齿过多，当进给量配合不当的话，每齿的削量很少，会加剧刃口与工件的磨擦，影响刀刃的使用寿命。通常齿间距在15-25mm，应根据锯切的材料选择合理的齿数。

（五）厚度的选择锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好，锯缝实际上是一种消耗。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度，厚度过薄，锯片工作时容易晃动，影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的，应该按设备要求使用，如开槽锯片、划线锯片等。

锯片图册(4张)

（六）齿形的选择常用的齿形有左右齿（交替齿）、平齿、梯平齿（高低齿）、倒梯形齿（倒锥形齿）、燕尾齿（驼峰齿）、以及并不多见的工业级的三左一右、左右左右平齿等。

左右齿运用最为广泛，切削速度快，修磨相对简单。适用于开料和横锯各种软、硬实木型材和密度板、多层板、刨花板等。装有防反弹力保护齿的左右齿即为燕尾齿，适用于纵向切割各种有树节的板材；带有负前角的左右齿锯片由于锯齿锋利、锯切质量好，通常用于贴面板的锯切。

平齿锯口较粗糙，切削速度较慢，修磨最为简单。主要用于普通木材的锯切，成本较低，多用于直径较小的铝用锯片，以保持切削时减少粘连，或用于开槽锯片以保持槽底平整。

梯平齿是梯形齿和平齿的组合，修磨比较复杂，锯切时可减少贴面崩裂现象，适用于各种单双贴面人造板、防火板的锯切。铝用锯片为了防止粘连也多用梯平齿的齿数较多的锯片。

倒梯齿常用于裁板锯底槽锯片中，在锯切双贴面的人造板时，槽锯调整厚度完成底面的开槽加工，再由主锯完成板材的锯切加工，以防止锯口出现崩边现象。5. 齿形的示例图片如下：

左右齿形交替齿

梯平齿梯平齿

燕尾齿防反弹燕尾齿

平齿、倒梯齿其他齿形

## 斜齿形、左右中齿

综上所述，锯切实木、刨花板、中密板应选左右齿，能锐利地将木纤维组织切断，切口平滑；为了保持槽底平整的开槽，则用平齿齿形或者用左右平组合齿；锯切贴面板、防火板一般选择梯平齿，计算机开料锯由于锯切切率大，用的合金锯片直径和厚度都比较大，直径在350-450mm左右，厚度在4.0-4.8mm之间，多数采用梯平齿，以减少崩边、锯痕。

（七）锯齿角度的选择锯齿部分的角度参数比较复杂，也最为专业，而正确选择锯片的角度参数是决定锯切质量的关键。最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。

锯齿的角度就是锯齿在切削时的位置。锯齿的角度影响着切削的性能效果。对切削影响最大的是前角、后角、楔角。前角是锯齿的切入角，前角越大切削越轻快，前角一般在10-15°之间。后角是锯齿与已加工表面之间的夹角，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。硬质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。前角、后角、楔角三者之和等于90°。

（八）孔径的选择孔径是相对简单的参数，主要是根据设备的要求选择，但为了保持锯片的稳定性，250mm以上的锯片最好选用孔径较大的设备。目前国内设计的标准件的孔径，120mm及以下直径多为20mm孔，120-230mm多为25.4mm孔，250以上多为30孔径，部分进口设备也有15.875mm孔的，多片锯机械孔径相对复杂，多设有键槽以保证稳定性。无论孔径大小，都可以通过车床或线切割机进行改造，车床可以车垫圈套在大孔径内，线切割机可以扩孔为设备所要求。

合金刀头的种类、基体的材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等一系列参数组合成硬合金锯片的整体，要合理选择和搭配才能更好地发挥它的优势

本产品的品牌是德诺工具，型号是DN1694，是否标准件是标准件，标准编号是1694，材质是合金，用途是多种，是否涂层是涂层，适用机床是锯床，规格是切木片4\*30T,切木片4\*40T,切木片7\*40T,切木片7\*60T,切木片9\*40T,切木片9\*60T,切木片10\*40T,切木片10\*60T,切木片10\*80T,切木片10\*100T,切木片10\*120T,切木片12\*40T,切木片12\*60T,切木片12\*80T,切木片12\*100T,切木片12\*120T,切木片14\*40T,切木片14\*60T,切木片14\*80T,切木片14\*100T,切木片14\*120T,切木片16\*40T,切木片16\*60T,切木片16\*80T,切木片16\*100T,切木片16\*120T,切铝片10\*100T,切铝片10\*120T,切铝片12\*100T,切铝片12\*120T,切铝片14\*100T,切铝片14\*120T,切铝片16\*100T,切铝片16\*120T,切木片9\*80T，样品或现货是现货，是否进口是是，加工定制是否