

超薄合金圆锯片 硬质合金锯片 木工锯片 高速钢锯片

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 超薄合金圆锯片 硬质合金锯片 木工锯片 高速钢锯片 |
| 公司名称 | 昆山市倍思特刀锯厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌: BEST 型号: 160*40*1.0*1.0*36T 是否标准件: 标准件 |
| 公司地址 | 开发区蓬朗徐家村路68号 |
| 联系电话 | 86-051253993910 18915775477 |

产品详情

合金圆锯片是木制品加工最常用的刀具，合金圆锯片的质量与加工产品的质量有密切关系。正确地选用合金圆锯片对于提高产品质量、缩短加工周期、减少加工成本具有重要的意义。

而合金圆锯片，就是硬质合金锯片

各类木材的剖层，

锯片选定规格和尺寸须知

- 1、选外径：一般可根据铣削深度来定外径，可参考下表来选择，但当锯片铣刀安装空间受限制时，也可适当减小外径。
- 2、当外径d选定后，可在整体硬质合金平齿锯片铣刀规格尺寸和齿数表（点击打开）中查到相应的内孔径d。选择齿数z与被铣削材料性质、被加工面的光洁度及铣刀厚度有关，当铣刀较薄时应选择较多的齿数才有正常寿命。
- 3、厚度的最薄尺寸与外径有关，整体硬质合金平齿锯片铣刀规格尺寸和齿数表（点击打开）中厚度范围起始尺寸一般为该外径时厚度的最薄尺寸，例如：外径70mm，厚度范围0.4-10mm，即表明此外径时一般最薄为0.4mm。
- 4、特殊规格和尺寸由用户提出，制造方确认后供货。

5、整体硬质合金平齿锯片铣刀询价时请按国际惯例写明规格尺寸（mm）：外径×厚度×内孔径×齿数，并注明被切削材料的种类和硬度。

| | | | | | | | | |
|----------|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| 铣削深度（mm） | 3 | 5 | 8 | 10 | 12 | 15 | 20 | 30 |
| 铣刀外径（mm） | 40 | 50 | 63 | 70 | 75 | 80 | 100 | 125 |

编辑本段锯片的选购及正确使用方法

为使锯片发挥其最佳性能，必须严格按照规范使用；1、不同规格和用途的锯片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用；2、设备的主轴和夹板的尺寸及形位精度对使用效果有很大影响，安装锯片前要检查和调整。特别对夹板与锯片接触面影响夹紧力造成位移打滑的因素必须排除；3、随时注意锯片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持锋利；4、修磨锯片不得改变其原来角度，避免刀头局部骤热骤冷，最好请专业修磨5、暂时不用之锯片要垂直吊挂，避免长时间平放，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，不许碰撞。

本产品的品牌是BEST，型号是160*40*1.0*1.0*36T，是否标准件是标准件，标准编号是160，材质是钨钢，用途是木工锯片，是否涂层是非涂层，适用机床是木工机床，规格是160*40*1.0*1.0*36T