

电磨机锯片 金刚石切割片 金刚砂玉石小切片 切铁皮小磨片 4片装

产品名称	电磨机锯片 金刚石切割片 金刚砂玉石小切片 切铁皮小磨片 4片装
公司名称	永康市石柱俊毅电动工具经营部
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 20.00 品牌: 锐达 型号: 5件套
公司地址	浙江省金华市永康市石柱镇妙端村上里溪村45号2楼
联系电话	13429052939

产品详情

电镀金刚石切割片：是将刀头粉末通过电镀方法附着在基体上。

a、冷却液

使用冷却液有两方面作用：一是起冷却作用。由于切割过程中圆锯片与石料之间的摩擦和冲击作用，在切割面上产生大量的热量，而石材的散热性又差，使大部分热量被锯片吸收，尤其是金刚石刀头，更是首当其冲，这样极易造成金刚石石墨化，刀头也易被灼伤和易脱落。同时钢基体也易产生热变形及从水口根部开裂。用大量的冷却液持续地从锯片前后和两侧均匀地向切口处喷洒，会起到很好的冷却和保护锯片的作用；使用冷却液的另一个作用就是冲屑。当冷却液以一定的压力（一般要求液压大于0.1mpa）冲向切口处，会带走大量的材料切屑，这对减少料屑二次磨损金刚石刀头和基体有很大好处。另外，若使用的是乳化液类的冷却液，则其中乳化剂的亲水亲油特性能使锯片表面和岩石表面粘附一层润滑油膜，可以降低锯切时的摩擦系数，从而降低切割阻力、减少振动。

冷却液一般是用冷却水，也可以在冷却水中加适量防锈剂以及使用乳化液（加皂化溶解油、太古油等亲水亲油的乳化剂）。

表3-1为冷却水建议用量。

b、锯片线速度

金刚石圆锯片的线速度对切割的影响很大，线速度过低或过高，都会加快金刚石刀头的磨损，使得锯片非正常磨耗加快，同时切割效率也会下降。这是由于在切速很低时，每次切割时锯片上金刚石刀头与材料的接触时间相应增长，加剧了摩擦，使得热量增加，散热和冷却条件变差，加剧了锯片损耗；而线速

度过高，则单位时间内单粒金刚石切削深度减少，岩石对金刚石的摩擦磨损会减少，但此时金刚石刀头与被切材料间相互作用的动载荷加大，不仅使金刚石受机械冲击的损耗加大，同时因金刚石易碎裂和脱落也加大了损耗。

实际操作时，进刀、退刀、出刀的速度应慢；切割过程中的速度应均匀；锯片运行要平稳、减少振动。

本产品的建议零售价是¥20.00，品牌是锐达，型号是5件套，加工定制是是，材质是金刚砂，内径是3（mm），外径是20mm一片30mm一片40mm一片50mm一片（mm），厚度是0.5（mm），最大线速度是30000（m/s），适用范围是切割打磨