

# 供应高速钢锯片不锈钢材质机用锯片

产品名称	供应高速钢锯片不锈钢材质机用锯片
公司名称	张家港市泰福莱机械制造有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:老虎头 型号:自定义
公司地址	塘桥镇鹿苑滩里村
联系电话	13913617616

## 产品详情

锯片的分类 在当今工业生产、生活中，锯片是使用最为平常、应用最为广泛、产品种类最为复杂的刀具之一。正因为如此，我们需要从不同的角度去分类：一、根据不同的材质分类高速钢锯片(hss锯片)，整体硬质合金锯片，钨钢锯片，镶齿合金锯片，金刚石锯片等。二、根据应用场合分类铣刀锯片、机用锯片、手动锯片、金属专用锯片（铝业锯片，切铜锯片，不锈钢锯片等）、切管圆锯片、木用锯片、石材锯片、切亚克力锯片等。三、根据齿形可分类无齿锯片、三角齿锯片、圆弧齿锯片、交错齿锯片、高低齿锯片、粗齿锯片、中齿锯片、细齿锯片、镶齿锯片等。

四、表面涂层分类白钢锯片（本色）、氮化锯片（黑色）、镀钛锯片（金色）、氮化铬（彩色）等。五、其它分类及称呼切割锯片，切断锯片、切槽锯片，切口锯片、整体锯片、镶齿锯片、超薄锯片等。

第二部分、高速钢 高速钢 锯片的规格 一、高速钢 锯片的几种齿型 bw齿型用得最广泛，a、b、c型齿次之，br、vbr齿型在国内用得比较少。二、高速钢 锯片 齿距计算公式

高速钢锯片齿距计算公式：1、如何计算齿数？如何计算齿距？ $z = d \cdot 3.14 / t$   $t = d \cdot 3.14 / z$  d=锯片直径 mm t=齿距 z=齿数 2、如何计算线速度？如何计算角速度？ $v = d \cdot n \cdot 3.14 / 1000$   $n = v \cdot 1000 / d \cdot 3.14$  v=线速度米/分 n=转/分 d=锯片直径 mm 3、如何计算喂料速率？如何计算每齿喂料速率？ $s = n \cdot z \cdot sz$   $sz = s / z$  \*n s=喂料速率（毫米/分） sz=喂料速率（毫米/齿） 4、如何计算切割所需时间？ $t = 60 \cdot a / sz \cdot n \cdot z$  sz=喂料速率（毫米/齿） a=被锯截面长度 mm t=切割时间（秒） 三、高速钢 锯片 主要定位孔

高速钢锯片主要定位孔尺寸如下：  $\phi 32\text{mm}$   $2 \times 8$ 。  $5 \times 45 + 2 \times 9 \times 50 + 2 \times 12 \times 64$   $\phi 40\text{mm}$   $2 \times 8 \times 55 + 4 \times 12 \times 64$   $\phi 50\text{mm}$   $4 \times 15 \times 80 + 4 \times 14 \times 85$  四、高速钢 圆锯片 锯切参数表 材料 锯切速度（m/min） 进刀量/每齿(mm) c10,c15,st34,st37,低碳钢 <500n/mm<sup>2</sup> 30~50 0.03~0.05 c20,c40,15cr3,16mncr5, 中碳钢<800n/mm<sup>2</sup> 20~40 0.03~0.04 38ncd4,50crv4,14nicr14,高碳钢<1200n/mm<sup>2</sup> 15~25 0.02~0.03 不锈钢 10~30 0.01~0.03 铸铁 30~50 0.04~0.05 铝或铝合金（棒材） 600~900 0.04~0.09 铝或铝合金（型材） 1000~1600 0.03~0.07 青铜或者红铜 200~300 0.04~0.06 黄铜 400~600 0.04~0.08

- 1、为优化锯切效果，需要控制转速与进刀速度。
- 2、以上的表格是根据经验得来的，根据锯切的材料的不同推荐最适合的速度。
- 3、确定最适合的转速，可以通过如下公式计算（v=线速度，d=锯片的直径）：

$$\text{rpm} = v \cdot 1000 / (d \cdot 3.14)$$

找高速钢锯片，点击<http://www.chaoqiang001.com>,最专业的高速钢锯片网站！