

# 钻石开料刀供应商

产品名称	钻石开料刀供应商
公司名称	深圳市牛宏科技有限公司
价格	1.00/片
规格参数	品牌:牛宏牌 型号:375
公司地址	深圳市宝安区沙井镇民主村民主西部工业区G区C1栋
联系电话	0755-29542958 13510793065

## 产品详情

产品名称：钻石开料锯片（钻石开料刀、裁切刀）

规格型号：

∅ 275\*40/25.4\*54/60/72Z\*2.4/3.0/3.2/3.5/4.0

∅ 305\*40/25.4\*54/60/72Z\*2.4/3.0/3.2/3.5/4.0

∅ 350\*40/25.4\*54/60/72Z\*2.4/3.0/3.2/3.5/4.0

∅ 375\*40/25.4\*54/60/72Z\*/3.0/3.2/3.5/4.0

∅ 350\*40/25.4\*54/60/72Z\*3.0/3.2/3.5/4.0

本公司生产的开料锯片，金刚石材料采用美国通用公司聚晶金刚石复合片，刀体采用西德原装进口纯正钢材，所以刀具坚久耐磨、不掉齿、加工板材无毛刺、刀具使用寿命一般可加工3000米左右。缺口不大于0.3mm情况下，可研磨8次以上。

针对客户生产作业中，有以下几点建议供大家探讨，以尽量避免产生严重的披锋。

下面是刀具的一个工作原理，刀具切板其实是刀对板材进行挤压的一个过程，在这个过程中板材会发生变形（如图一），现在贵司对于2oz板材出现披锋是因为这两种板材铜比较厚。铜本身的性质很软对于金刚石刀具切割性质恰好相反，金刚石刀具切割性质是切割比较硬的物质效果会比较好，因为铜在高温情况下会粘附在刀刃上就会增加刀具的阻力，在使用一段时间后就会出现披锋现象。如果

有这种显像出现就要在刀具切削用量三要素上做改动{三要素是指是指切削速度  $v_c$ 、进给量  $f$  (或进给速度  $v_f$ )、背吃刀量  $a_p$  三者的总称。(注：1、切削速度  $v_c$  是指刀具切削刃上选定点相对于工件待加工表面在主运动方向 切削用量的瞬时速度单位为M/min。

2、进给量  $f$  在主运动每转一转或每一行程时 (或单位时间内)，刀具与工件之间沿进给运动方向的相对位移，单位mm/s。

3、背吃刀量 (切削深度)  $a_p$  待加工表面与已加工表面之间的垂直距离，单位mm) }或者改动板材切割数量，才会比较好的改善披锋这种情况和延长刀具寿命。

### 1、裁切厚参考表：

基板厚度	基板数量	合计板厚
0.1-0.2MM	110SHT	12-22MM
0.3-0.5MM	55SHT	18-28MM
0.6-0.9MM	38SHT	24-30MM
1.0-1.2MM	28SHT	26-30MM
1.3-1.6MM	20SHT	26-30MM
1.6MM以上	18SHT	30MM

注：设备裁切总厚度为38MM，减3SHT木垫板8MM，可裁切基板厚为30MM

本公司生产的开料锯片采用的电脑火花机放电研磨，达到精度高，刀具偏摆控制0.02MM内，刀齿角度精度达到+/-1度。

经营理念：以质量求生存，以诚信求发展。

服务宗旨：你的十分满意，我们的无限动力。