

高速钢锯片hss-dm06耐磨耐用型，切管圆锯片

产品名称	高速钢锯片hss-dm06耐磨耐用型，切管圆锯片
公司名称	浙江科普工贸有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:雷特斯 型号:40-500 是否标准件:标准件
公司地址	浙江省衢州市龙游县城南开发区德贤路4号
联系电话	0570-7799661 15356705105

产品详情

浙江科普工贸有限公司位于浙江省龙游县城南开发区，是一家专业生产高速钢锯片,切管机圆锯片，锯片铣刀,切口铣刀和锯片磨齿机的厂家。我厂拥有先进的真空镀膜技术，涂层附着力好，致密性高，超硬、高耐磨度，高抗腐蚀性。

详情请看以下介绍！

高速钢锯片材质有：高速钢m42、m2(w6)、w9、w5等

高速钢锯片生产范围：

锯片外径：40-500mm

锯片厚度：0.12-4mm；

锯片内孔：2mm以上

锯片磨齿齿形种类：

· 圆锯片使用出现的问题及注意事项：
• 市面上由于竞争的因素，供应商偷工减料含有太多的杂质，锯片切到含有杂质的材料时会造成破裂或表面不平。
• 使用质量差的机台，价格虽便宜但在生产过程中钢性不够所造成切割震动及锯片上下有间隙会晃动，影响锯片性能

切割状况

原因分析

解决方案

锯切时有异声	1、锯齿不够锋利或断齿2 工件夹夹的不过紧3、齿上附有切屑	1、重新研磨锯片2、检查工件夹紧装置3、停机清理，检查切割齿数是否适用
锯切工件不垂直及长短不一致	1、切削时送料架碰撞及晃动定位不准，机台组装时没有校准好2、使用受压变形的锯片3、所切的材料变形不标准4、机器下刀过快及齿数不正确	1、经常检查料架的状况及定位尺，把机台水平校正好2、因为锯片有锤度，因此竖起摆好，避免重力受压3、选择好的材质及标准的材料。4、根据不同的材料选择正确的下刀速度，按照材料壁厚选择齿数。
锯片破损或断齿原因	1、刀盖未锁紧2、锯片太钝，切削负荷太大会撕裂锯片，或使用工件切削旋转。3、锯片齿形不正确，齿数不当4、进给太大，咬入太多过载5、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬 锯片6、转速太快	1、将螺丝锁紧2、重新研磨锯片3、切割不同材料需要不同的齿形及齿数，根据需要正确选择不可一种规格锯片任何材料都要切4、调整下刀进给速度不可过快5、注要选择切割方式需做专用夹具避免材料晃动6、调整所切割材料的标准转速

高速钢锯片现货规格表：

高速钢锯片现货规格：材质:高速钢					
外径*厚度*内孔 单位:mm	250*1.2*32	275*1.2*32	300*1.2*32	315*2.0*32	350*2.0*32
	250*1.6*32	275*1.6*32	300*1.6*32	315*2.5*32	350*2.5*32
	250*2.0*32	275*2.0*32	300*2.0*32	325*2.0*32	350*3.0*32
	250*2.5*32	275*2.5*32	300*2.5*32	325*2.5*32	375*2.5*32
					37

本产品的品牌是雷特斯，型号是40-500，是否标准件是标准件，标准编号是hss-dm06，材质是高速钢，用途是切金属专用锯片，是否涂层是涂层，适用机床是金属圆锯机切管机下料机等，规格是275*1.2/1.6*32,275*2.0*32,300*1.2/1.6*32,300*2.0*32,315*2.0*32,325*2.0*32,350*2.0*32,400*2.0*32