供应黄色镀钛涂层切铁管锯片丶HSS-DM09

产品名称	供应黄色镀钛涂层切铁管锯片丶HSS-DM09
公司名称	东莞市旭爵实业有限公司
价格	.10/片
规格参数	品牌:阿波罗 型号:HSS-DM09 用途:金属加工
公司地址	广东省东莞市大岭山镇太公岭工业区双岭街一巷一号
联系电话	0137-12582848 13712582848

产品详情

【图】 欢迎咨询：江先生 电话:13712582848 qq:451561443

高速钢锯片，主要用于塑胶、铁管、铝管、铜管及不锈钢管等五金材料切，根据切割材料的硬度正确选择合适的锯片，同时根据切割材料的厚薄大小规格确定齿型齿数，提高切割性能。

产品选用优质的HSS钢原料，并采用高科技处理技术精制而成，切削面无毛刺效果好、性能稳定、刀口锋

利耐磨损切削效果，可省二次加工。并具有耐磨、耐用、高效等特点能极大的提高用户的切削效率
直接安装到铣床上使用的，俗称为锯片铣刀，这类铣刀其直径一般不会太大，而圆锯片的直径比,只适宜

铣刀大，而且一般不能安装到铣床上，只能安装在专用的锯床上使用。 锯片铣刀大多是由W6Mo5Cr4V2或同等性能的高速钢，硬质合金等材料制作。虽然硬质合金比高速钢的硬度

高，切削力强，可提高转速和进给率，提高生产率。但是让刀不明显，虽然能加工不锈钢/钛合金等难加

工材料，但是成本更高，而且在切削力快速交变的情况下容易断刀。 汽车、摩托车、钢管家具、健力器材、自行车、童车、卫生洁具等行业，切割普通钢管，不锈钢管，铜、

铝管及其他材料理想的刀具。 为使锯片发挥其最佳性能，必须严格按照规范使用。

高速钢锯片规格					

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
	250*3.0*32	375*3.0*32	300*3.0*32	325*3.0*32	375*3.0*32

售后：合金锯片研磨 1、检查锯片： 使用户的锯片是要通过检测仪器来检查，可以检查锯片的损坏程度并加以记录，我们根据检查后的书，会做出一份报价交给客户，并对损坏的状况加以说明。
2、锯片清洗： 锯片静各种复杂条件使用后，锯齿或锯板表面会有粘附物，我们会用专用设备清洗干净，清洗完毕后，就可以准确无误的进行在研磨工作。 3、齿背研磨： 刀刃的尖部，再研磨时如果时间太短的话，就不能确保刀具排屑顺畅，因此背面（固定刀尖的底座部分）同时也有大磨成形，以保证切削的排出。 4、锯片换齿： 有明显伤痕或缺角的锯齿须进行更换，并进行重新研磨，以保证高低差达到规定的标准，锯齿的更换是由技术人员逐个进行的，我们更换的锯齿及焊材均由原厂配置。
5、锯片校正： 锯切过程中锯片受高温影响会产生变形，对于客户使用后的锯片的中心部分和侧面的震动需进行重新测量，体现最佳的性能，把变形歪曲的地方修正，锯片的歪修磨是锯片高品质研磨成功的关键。 6、研磨锯齿： 锯齿的研磨须按照锯片原始的角度进行，不得随意改变，使用专用的研磨机器，高目数的钻石砂轮、经验丰富的操作工人，才能保证研磨粗高品质的锯片。 7、出货检查： 全部研磨作业完成后，我们会再次进行检查相关参数是否符合出厂标准，并且会进行存档，以备查和改进，研磨完成的锯片，我们会对刀头加以保护，锯身喷涂防锈油，最后经由包装后交付给客户。

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 2、因为锯片有锤度，因此竖起摆好，避 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