

高速钢含钴锯片300mm 金属圆锯片

产品名称	高速钢含钴锯片300mm 金属圆锯片
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:LTS 型号:HSS-DM42 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】微信账号：13712582848

欢迎咨询：江先生 电话:13712582848 QQ:451561443

表面氮化铬合金镀层

此涂层在切割不锈钢及合金钢及材质时，相比一般的涂层耐磨性更强，将高速动作下的阻力降低，藉以延长锯片的寿命及保持长期动作下的稳定性。且在锯片中

加钴，可以有效提高锯片的稳定性、硬度及耐磨性。增加钴含量还可降低锯片、工件间的摩擦系数。其耐用度是普通高速钢的1~2倍。此锯片特别适用于不锈钢管材

，棒材，型材的锯切、切断、下料，铣削加工。用在加工普通钢材、铝合金、塑料、木材等材料时，效果也很明显，切断后断面毛刺少、锯片韧性好、锯切寿命长。

特点与性能：寿命长，产品横断面光洁度高，可使用锯片磨齿机机重复多次翻磨刃齿，研磨后的锯片与

新锯片切屑寿命一样。可提高生产效率，降低成本。具有切削面无毛刺效果好、性能稳定、刀口锋利耐磨损切削效果，能极大的提高用户的切削效率。

用途：切割各种类型及形状的管材，如铁管，不锈钢管，铜管，用来制作洁具，衣架，车架，汽车等排气管等等。适用机械：切管机、金属圆锯机、管材下料机、管材加工机械、锯切机床,等。

售后服务：本厂可以修磨各种规格高速钢锯片、合金锯片。

注：可根据材料厚度来选择合适齿数，以达到切割最佳效果。该锯片专为201不锈钢设计，韧性与硬度调为最佳，使锯片具超硬而又不脆，提高锯片硬度同时也提高了锯片的使用寿命

高速钢锯片规格					
外径*厚度*内孔	250*1.2*32	275*1.2*32	300*1.2*32	315*2.0*32	350*2.0*32
单位:M	250*1.6*32	275*1.6*32	300*1.6*32	315*2.5*32	350*2.5*32
M	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

切割状况	原因分析	解决方案
锯切时有异响	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
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	1、将螺丝锁紧 2、重新研磨锯片 3、切屑 齿数，根据需要正确选择不可一种规格 4、调整下刀进给速度不可过快

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 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 | 5、注要选择切割方式需做专用夹具避免
6、调整所切割材料的标准转速 |
|---|--------------------------------------|

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。