

供应不锈钢专用315*2.0-2.5高速钢锯片

产品名称	供应不锈钢专用315*2.0-2.5高速钢锯片
公司名称	长沙森朗新材料有限公司
价格	550.00/片
规格参数	品牌:自主品牌 型号:315*2.0-2.5 规格:315*2.0-2.5*32
公司地址	长沙市雨花区曲塘路48号2栋28层2824号房
联系电话	18665159363

产品详情

不锈钢材料（管材、型材等）虽为难加工材料，但其特性并非十分坚硬，主要是不锈钢的粘附性强，切屑容易粘附在锯片锯齿上，使切削条件恶化，加快锯片变钝的速度，因此归类为难加工材料。1、产品应选用优质的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。加工后断面光洁、使用寿命长、可使用锯片磨齿机研磨后反复使用，节省成本。

2、刀锯应选用优质W6Mo5Cr4V2(M2, 6542)、W18Cr4V(W18)、W9Mo3Cr4V(W9)、W5等高性能高速钢，钴系类M35、M42超硬高性能高速钢。此类材料在制作刀具过程中均锻打处理，高精度控制淬火处理，硬度、耐磨性、综合性能等达到最佳效果。

3、不同规格和用途的锯片，其设计的刀头角度、齿形和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用；设备的主轴和夹钳尺寸及定位精度对使用效果有很大影响，安装锯片前要检查和调整。

1、钛金涂层：经过特殊PVD镀层处理后的锯片，表面呈金色，其表面硬度达2400HV,较蒸气处理锯片提高近3倍,摩擦系数降低至0.55，适用于在半自动或全自动金属圆锯机上快速锯切无缝钢管、铁管、棒材等,速度比蒸气处理锯片提高一倍,有效降低了切割成本.同时,在锯切不锈钢管时,也能得到比较满意的切断效果.

高速钢锯片-钛金涂层技术参数：

涂层厚度:约5微米 表面硬度:约2200-2400HV 氧化温度: 600 摩擦系数:0.55

2、表面氮化铬合金涂层（七彩色）：

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。且在锯片上加钴，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。

3、氮化涂层:

经过蒸气处理后的锯片,表面形成一层氧化层(Fe_3O_4),这种锯片表面光滑度好,有助于增强锯片的自润能力,锯片被材料卡住的现象在一定程度上能够避免,冷却吸收的能力较好,但是相对于其他涂层的锯片,切割的数量相对少些.这是我们平时最常用的一种锯片。

高速钢锯片-氧化涂层技术参数：

涂层厚度:约5-10微米 表面硬度:约900HV 摩擦系数:0.65

4、紫蓝涂层：

利用多层PVD涂层处理后的锯片，达到了非常低的摩擦系数,适合在高切割速度和高进刀量下的精细加工中使用，并且能明显降低废屑在刀刃上的粘结。适用于很硬的金属材料切割，铜合金切割，钛合金切割，以及粘结现象特别频繁的材料切割。极高的表面硬度可使锯片进行高速的切割工作，与其它没有涂层的锯片相比，进刀量可提高100%，增加了锯片的使用寿命。这种锯片能使切割面非常光滑,锯片更耐磨，所以应将切割速度提高100%。

高速钢锯片-紫蓝涂层技术参数：

涂层厚度:约5微米 表面硬度:约3000-3300HV 氧化温度: 450 摩擦系数:0.25

使用建议：新锯片试运转，为了保证长久的使用寿命，自动型锯机在切割开始的十分钟，应稍放慢线速度是非常必要的。下一个十分钟方可逐渐加快速度。