进口硬质圆锯片生产商

产品名称	进口硬质圆锯片生产商
公司名称	中山市锋野锯业有限公司
价格	200.00/片
规格参数	品牌:锋野 型号:500X4.4X25.4 生产地:中山
公司地址	中山市东升镇东港大道26号底层第八卡
联系电话	18682090800

产品详情

(一) 直径的选择进口硬质圆锯片生产商锯片直径与所用的锯切设备以及锯切工件的大小有关。锯片直径小，切削速度相对比较低；锯片直径大对锯片和锯切设备要求就高，同时锯切效率也高。锯片的外径根据不同的圆锯机机型选择使用直径相符的锯片。(二) 厚度的选择锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好，锯缝实际上是一种消耗。锯片的外径和锯切的材料决定了锯片的厚度，厚度过薄，锯片工作时容易偏摆晃动，影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的，应该按设备要求使用，如开槽锯片等。(三) 孔径的选择进口硬质圆锯片生产商孔径是相对简单的参数，主要是根据设备的要求选择，目前国内设计的标准孔径为32MM，部分进口设备也有25.4MM孔的。无论孔径大小，都可以通过车床或线切割机进行改造，车床可以车垫圈套在大孔径内，线切割机可以扩孔为设备所需要求。(四) 齿数的选择锯齿的齿数，一般来说齿数越多，在单位时间内切削的刃口越多，切削性能越好，但锯齿过密，齿间的容屑量变小，容易引起锯片发热；另外锯齿过多，当进给量配合不当的话，每齿的切削量很少，会加剧刃口与工件的磨擦，影响刀刃的使用寿命。锯齿过稀，齿间的距离就大，刃口与工件的冲击就大，会产生锯片跳动影响刀刃的使用寿命，应根据锯切的材料选择合理的齿数。(五) 齿形的选择 齿形有角齿、曲背齿、左右齿(交替倒角)、高低齿、以及并不多见的组合齿等。组合齿是两种齿形的组合，修磨比较复杂。应用最多的是左右齿。(六) 锯齿角度的选择锯齿部分的角度参数比较复杂，也很专业，而正确选择锯齿的角度参数是决定锯切质量的关键。主要的角度参数是前角、后角。前角是锯齿的切入角，前角主要影响锯切材料所消耗的力，前角越大锯齿切削锐度越好，切削越轻快，进刀越省力。一般被加工材料材质较软时，选较大的前角，反之则选较小的前角。后角是锯齿与已加工表面的之间的夹角，其作用是防止锯齿与已加工表面发生摩擦

，后角越大则摩擦越小，切口越光洁。倒角不能过小，它起着保持据齿的耐用度、散热性的作用。锯齿的角度就是锯齿在切削时的位置，锯齿的角度影响着切削的性能效果。锯片的直径、厚度、孔径、齿数、齿形、角度、等一系列参数组合成锯片的整体，要合理选择和搭配才能更好地发挥它的性能。