

批量供应硬质合金锯片、锥型硬质合金划槽圆锯片、机用锯片

产品名称	批量供应硬质合金锯片、锥型硬质合金划槽圆锯片、机用锯片
公司名称	惠州市惠城区株硬精诚钨钢销售部
价格	60.00/片
规格参数	是否提供加工定制:是 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	惠州市陈江街道办事处仲恺六路26号一楼
联系电话	86 0752 2776992

产品详情

是否提供加工定制	是	样品或现货	现货
是否标准件	标准件	标准编号	通用
品牌	株硬钨钢	型号	通用
材质	硬质合金	用途	切金属专用锯片
是否进口	否	是否涂层	非涂层
规格	10~ 200 (厚0.3~12)	适用机床	通用
是否库存	库存	是否批发	批发

齿型：无齿，粗齿，中齿，细齿

开齿方式：铣齿，磨齿，不磨齿，全磨齿

齿形：尖齿，圆弧齿，交错齿（左右齿，高低齿），r型齿，角度齿，异性齿

表面涂层：本色，各类涂层。

一、硬质合金锯片的选择

硬质合金锯片包含合金刀头的种类、基体的材质、直径、齿数、厚度、齿形、角度、孔径等多个参数，这些参数决定着锯片的加工能力和切削性能。选择锯片时要根据锯切材料的种类、厚度、锯切的速度、锯切的方向、送料速度、锯路宽度需要正确选用锯片。

二、直径的选择

锯片直径与所用的锯切设备以及锯切工件的厚度有关。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要高，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。标准件的直径有：110mm(4寸)、150mm(6寸)、180mm(7寸)、200mm(8寸)、230mm(9寸)、250mm(10寸)、300mm(12寸)、350mm(14寸)、400mm(16寸)、450mm(18寸)、500mm(20寸)等，精密裁板锯的底槽锯片多设计为120mm。

三、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，但切削齿数多需用硬质合金数量多，锯片的价格就高，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，每齿的削量很少，会加剧刃口与工件的磨擦，影响刀刃的使用寿命。通常齿间距在15-25mm，应根据锯切的材料选择合理的齿数。

四、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。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度，厚度过薄，锯片工作时容易晃动，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、划线锯片等。

五、切割和进料速度

切割速度决定于被切割材料的种类和截面及韧度，韧性越强的材料要挑选更慢的转速。材料截面越小，选用转速越快。反之截面越大，可用速度越慢。推进（切割压力）

刀具在使用一段时间后，必须进行修磨，以恢复其最佳切削性能，本公司为客户同时提供修磨服务

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
锯切时有异响	1、锯齿不够锋利或断齿 2、工件夹不紧 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	1、切削时送料架碰撞及晃动定位不	1、经常检查料架的状况及定位尺，把机台水平校正好

及长短不一致	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	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7、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬锯片	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7、注要选择切割方式需做专用夹具避免材料晃动

刀具在使用一段时间后，必须进行修磨，以恢复其最佳切削性能，本公司为客户同时提供修磨服务

特别注意：接收非标定制，特种定制。图片仅供参考。可根据客户的需要定做所需外径、内孔、厚度、齿数的不同处理。