

寰宇工具 金刚石锯片

产品名称	寰宇工具 金刚石锯片
公司名称	丹阳市寰宇工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省丹阳市丹北镇兴隆开发区
联系电话	15862966348

产品详情

金刚石锯片

1、烧结体应具有优良的冲击性能和适当的硬度，金刚石锯片，以保证对所包裹的金刚石形成良好的机械啮合和对岩石适度的抗磨损能力；

2、能够在较低的烧结温度（一般不超过950 ）下和较短的保温时间（一般不超过5分钟）内完成满足上述性能要求的粉末冶金过程，以减缓金刚石单晶的劣化趋势；

3、胎体合金中的合金组元可以良好的浸润金刚石单晶，并通过加入的微量元素使合金组元与金刚石间产生化学键合作用，进一步提高对金刚石的把持能力。

研究表明，粉末冶金方式可以使胎体材料获得与一般合金相似的组织，实现合金化。在合金组织中有若干种相，其中在电化学性质与原子半径相似的组元间，合金倾向于优先生成固溶体相。由于固溶体相在生成过程中晶格发生畸变，使晶格位错移动时所受到的阻力增大，从而使材料的强度、硬度提高，即产生固溶强化作用，因此，固溶体相成为对综合机械性能要求较高材料的基本组成相。可以说，胎体合金能形成固溶体相是实现胎体材料高性能的关键之一。

金刚石锯片

1、操作人员操作前应佩戴有关防护用品：如安全鞋，安全眼镜，安全帽，金刚石锯片标准，耳用防具。

2、切割机应该有防护罩或者其他安全装置。

3、使用前检查锯片有无破损，金刚石锯片，严重变形，如有破损严禁使用。

- 4、检查切割机的卡盘上是否有脏污，有脏污时要清理干净后再安装，主轴轴承或者主轴或者轴套是否磨损严重，磨损严重时更换新的轴套或者设备。
- 5、安装锯片时，必须使锯片上标明的方向与切割机旋转方向一致。方向不一致容易造成切不动现象。
- 6、使用时如果是湿切锯片，请加足冷却水。
- 7、使用的如果是干切锯片，干切每隔10~15秒时必须空转几秒钟的时间以冷却锯片，对于较大切深应该分步切割，干切锯片加水冷却切割时，效果会更好。
- 8、切割过程中不许曲线切割，不许侧磨使用，曲线切割和侧磨使用容易造成锯片裂纹、掉块或者断基体。
- 9、如果切割时是倾斜切割，切深不宜过大，切割过程中一定要注意安全，尽量不要让自己的身体和锯片在一个平面上，切割过程中听到有异常声音应立即停止切割并检查锯片是否破损，或者检查锯片固定螺丝是否松动。
- 10、在使用过程中若出现锯片堵塞，锯片则会变钝，请用陶瓷砂轮或者耐火砖重新（也就是在陶瓷砂轮或者耐火砖上切十来刀），金刚石锯片价格，重新后可以恢复锋利度。
- 11、当切割过程中遇到噪音，振动厉害，应立即停下来，检查锯片是否已经裂纹或者掉块，出现裂纹和掉块时，需更换新片。
- 12、切割时锯片刀头超出切割材料2mm以上可以减少被切割材料崩边程度。
- 13、如果锯片孔径和切割机的主轴不符合，可以配上合适大小的垫圈，但在切割过程中需注意锯片是否有抖动现象，有的话则要检查垫圈是否脱落。若垫圈脱落还继续使用，则容易造成锯片切割时抖动，终导致锯片失圆而不能继续使用。失圆即锯片刀头一侧刀头磨损的多，一侧磨损的少，可以从外观看刀头高低磨损程度的不同。

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。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。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。

由此可见锯片还是需要精挑细选的，不同的锯片发挥着不同的作用。

寰宇工具(图)-金刚石锯片由丹阳市寰宇工具有限公司提供。丹阳市寰宇工具有限公司（www.dyhygj.com）是从事“五金工具、汽车配件、家具生产、加工、销售。”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：黄建志。

