

金刚石锯片 寰宇工具 金刚石锯片价格

产品名称	金刚石锯片 寰宇工具 金刚石锯片价格
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)金刚石粒度：常用的金刚石粒度在30/35 ~ 60/80范围内。岩石愈坚硬，宜选取用较细的粒度。因为在同等压力条件下，金刚石锯片，金刚石愈细愈锋利，有利于切入坚硬的岩石。另外，一般大直径的锯片要求锯切效率高，宜选取用较粗的粒度，如30/40，40/50；小直径的锯片锯切的效率低，要求岩石锯切截面光滑，宜选用较细的粒度，如50/60，60/80。

(2)刀头浓度：所谓金刚石浓度，是指金刚石在工作层胎体中分布的密度(即单位面积内所含金刚石的重量)。“规范”规定，每立方厘米工作胎体中含4.4克拉的金刚石时，其浓度为100%，含3.3克拉的金刚石时，其浓度为75%。体积浓度表示结块中金刚石所占体积的多少，并规定，当金刚石的体积占总体积的1/4时的浓度为100%。增大金刚石浓度可望延长锯片的寿命，因为增加浓度即减小了每粒金刚石所受的平均切削力。但增加深度必然增加锯片的成本，因而存在一个的浓度，且该浓度随铍切率增大而增大。

(3)刀头结合剂的硬度：一般来说，结合剂的硬度越高，其抗磨损能力越强。因而，当锯切研磨性大的岩石时，结合剂硬度宜高；当锯切材质软的岩石时，结合剂硬度宜低；当锯切研磨性大且硬的岩石时，结合剂硬度宜适中。

(4)力效应、温度效应及磨破损：金刚石圆锯片在切割石材的过程中，会受到离心力、锯切力、锯切热等交变载荷的作用。

金刚石锯片

金刚石锯片是一种常用的切割工具，因为它的强度比较高，所以常常也被广泛的使用于各种石材、陶瓷等硬脆物质的加工。

金刚石锯片在我们的日常生活中应用非常广泛，那么我们如何才能判断金刚石锯片质量的好坏呢?下面是几种常见方法

一、观察焊缝与基体是否焊接紧密

焊缝与基体之前在铜焊之后会有一条焊缝，如果刀头底部弧形面与基体完全融合，就不会有缝隙，有缝隙说明金刚石锯片上的刀头与基体没有完全融合，主要是因为刀头底部弧形面打磨的时候不均匀。

二、测量锯片的重量

金刚石锯片越重越厚实越好，因为锯片重的话，切割时候惯性力越大，切割越平稳。一般来说350mm金刚石锯片应在2公斤左右，400mm金刚石锯片在3公斤左右。

三、侧看金刚石锯片上的刀头是否在同一直线上

如果刀头不在同一直线上，说明刀头尺寸大小并不规则，可能有的宽有的窄，这样会导致切割石材时，新金刚石锯片，切割不稳定，影响锯片质量。

四、检查基体硬度

基体硬度越高，越不容易变形，因此无论在焊接的时候或者是切割的时候，基体硬度是否达标直接影响到锯片的质量，高温焊接不变形，不可抗力条件下不变形，都是一张好基体，加工成锯片后，更是一张好锯片。

(1)锯片线速度：实际工作中，金刚石圆锯片的线速度受到设备条件、锯片质量和被锯切石材性质的限制。就锯片使用寿命与锯切效率而言，应该根据不同石材的性质选择锯片的线速度。锯切花岗石时，锯片线速度可以在25m~35m/s范围内选定。对于石英含量高而难于锯切的花岗石，锯片线速度取下限值为宜。生产花岗石面砖时，使用的金刚石圆锯片直径较小，线速度可以达到35m/s。

(2)锯切深度：是涉及金刚石磨耗、有效锯切、锯片受力情况和被锯切石材性质的重要参数。一般来说，当金刚石圆锯片的线速度较高时，金刚石锯片价格，应选取小的切削深度，就目前技术而言，锯切花岗石的深度可以在1mm~10mm之间选择。通常用大直径锯片锯切花岗石荒料时，锯切深度可控制在1mm~2mm之间，与此同时应降低进刀速度。当金刚石圆锯片的线速度较大时，应选取大的切削深度。当在锯机性能和刀具强度许可范围内，金刚石锯片厂家，应尽量取较大的切削浓度进行切削，以提高切削效率。当对加工表面有要求时，应采用小深度切削。

(3)进刀速度：即被锯切石材的进给速度。其大小影响锯切率、锯片受力以及锯切区的散热情况。其取值应根据被锯切石材的性质来选定。一般来说，锯切较软的石材，可适当提高进刀速度，若进刀速度过低，更有利于提高锯切率。锯切细粒结构比较均质的花岗石，可适当提高进刀速度，若进刀速度过低，金刚石刃容易被磨平。锯切粗粒结构而软硬不均的花岗石时，应降低进刀速度，否则会引起锯片振动导致金刚石碎裂而降低锯切率。锯切花岗石的进刀速度一般在9m~12m/min范围内选定。

金刚石锯片-寰宇工具-金刚石锯片价格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 (ww

w.dyhygj.com) 实力雄厚，信誉可靠，在江苏 镇江 的金刚石工具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领寰宇工具和您携手步入辉煌，共创美好未来！