

超薄金刚石锯片 寰宇工具 金刚石锯片

产品名称	超薄金刚石锯片 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

小直径金刚石锯片可用于切割大理石、花岗石、混凝土、耐火材料、陶瓷等硬脆性材料。切割设备一般为手提式切割机，角磨机，个别产品也有用到台式机器上，如玻化砖锯片。小直径金刚石锯片按照生产工艺一般分为烧结片和焊接片。烧结片生产效率高，价格相对便宜，但在使用过程中容易出现刀头、脱落、锯片基体、锯片刀头不锋利等情况。烧结锯片可以分为：分齿锯片，周边连续形锯片，金刚石锯片，涡轮形状刀头周边连续型锯片，涡轮形状分齿锯片。焊接片一般为激光焊接属于产品。激光焊接锯片价格贵，贵的原因是激光焊接设备贵，基体本身贵，刀头也需要冷压后再烧结，相对于烧结锯片生产效率也低，但激光焊接锯片的刀头和基体强度较高，具有使用寿命长，不容易出现破损，安全性能高等优点。

金刚石锯片

- 1、连续边缘锯片：连续锯齿金刚石锯片，一般通过烧结方法制作，常用青铜结合剂作为基础胎体料，切割时须加水以保证切割效果，并有激光将刀头切割缝隙的种类。
- 2、刀头型锯片：锯齿断开，切割速度快，适合干、湿两种切割方法。
- 3、涡轮型锯片：结合了前面1、2两项的优势，锯齿连续呈现涡轮状均匀凸凹，提高了切割速度，增加使用寿命。

不同的材料选用不同类型的金刚石锯片，不同粉类配方适合不同材质的特性，对材料产品的质量、效果、合格率乃至成本和效益造成直接的影响。

影响金刚石圆锯片效率和寿命的因素有锯切工艺参数和金刚石的粒度、浓度、结合剂硬度等。据切能数

有锯片线速、锯切浓度和进刀速度。

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，金刚石锯片刀头，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，金刚石锯片材质，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。

超薄金刚石锯片-寰宇工具(在线咨询)-金刚石锯片由丹阳市寰宇工具有限公司提供。超薄金刚石锯片-寰宇工具(在线咨询)-金刚石锯片是丹阳市寰宇工具有限公司(www.dyhygj.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：黄建志。