

金刚石锯片 超薄金刚石锯片 寰宇工具

产品名称	金刚石锯片 超薄金刚石锯片 寰宇工具
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

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，金刚石锯片价格，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，金刚石锯片，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，金刚石锯片厂家，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。

金刚石锯片

大家都知道切割片是采用玻璃纤维和树脂做增强结合材料，具有高抗拉、抗冲击和抗弯强度等特点。但是在日常生活的使用过程中，有时会出现软化这种情况，切割片会出现软片现象缘由：

一.出炉或出窑太急或温差太大。由于切割片在硬化保温结束时应该有一定的降温时间段来满足应力的均匀释放;此时如果出炉温度过高或者温差变化过大，砂轮的冷却变化就不会同步，所以砂轮的变形就出现了。其实也是变形的一种表现形式。

二.硬化炉窑的排除硬化潮湿气氛问题。所有硬化炉无论是箱式炉还是隧道窑，在设计炉窑时须考虑进气和排气。由于硬化过程中或释放出大量的废气(主要只氨气、水蒸气)，如果这些废气不能及时排出，就

会在降温过程中被的气孔重新吸附，所以就造成砂轮发臭或者发软。

三.硬化曲线的时间短。这主要是指在特定条件下，硬化曲线的低温干燥时间短，升温阶段升温速度过快。

四.硬化稳定低。是指由于环境及原材料的双重影响，在季节交替或者气温湿度明显变化时，应及时提供硬化温度。硬化稳定高，是指硬化曲线已经进行了调整，但是当稳定快乐降低，天气干燥时又没有及时调低硬化稳定，也是容易造成切割片软片的。

金刚石磨片在加入水之后，其使用的条件也会得到提升，可以有效的对陶瓷、玻璃和石材进行研磨和抛光的加工处理，螺旋型的金刚石磨片在锋利度上，以及耐热的性能上都比较好，而且可以在不对石材自身颜色进行变化的前提下，超薄金刚石锯片，具备亮度高、上光快和不轻易褪色等特点。

因为高技术的产品在应用上越来越广泛，而金刚石软磨片在整个石料的加工行业中，也已经获得消费者的一致认可，但是如何开拓金刚石软磨片的新市场，目前还是比较难以解决的问题，但是将金刚石软磨片在使用范围上进行适当的拓宽，其实也是其在未来发展方向上的一个不错选择。

金刚石锯片-超薄金刚石锯片-寰宇工具(诚信商家)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)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。寰宇工具——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省丹阳市丹北镇兴隆开发区，联系人：黄建志。