

# 金刚石锯片基体 寰宇工具 金刚石锯片

|      |                    |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 金刚石锯片基体 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

金刚石锯片在许多行业都被应用，根据制造工艺常常分为烧结金刚石锯片、焊接金刚石锯片和电镀金刚石锯片三种，下面就是延长金刚石锯片使用寿命的常见方法

#### 一、控制好锯片的进刀速度

当我们初次启动全自动切铝机后，对于一些新手而言，往往会忽略对于进刀速度的控制。锯片进刀速度的快与慢，是一个极其容易被忽略的地方，金刚石锯片材质，但对于有经验的操作人员来说，他们在启动全自动切铝机后，会根据锯切的对象，针对性地调整进刀的速度。有效地控制好进刀速度，不但能够确保锯切的效果，还能使锯片在工作之中，避免出现一些没必要的磨损。因此呀，启动切铝机械后，请把进刀速度控制好了。

#### 二、做好润滑工作

锯片的磨损我们无法避免，但我们依旧可以采取一些措施来降低锯片在工作中产生的磨损。过去，受限于技术的落后，我们在给锯片润滑时，一些企业用的是煤油。而随着技术的进步，锯片使用的切削油孕育而生了。切削油的投入使用，金刚石锯片基体，对于降低锯切过程中的磨损，确保锯切的效果，有着质的影响。

#### 三、给锯片修磨

当金刚石锯片磨损到不能确保锯切效果后，很多企业会选择直接报废购买新锯片的方案，而忽略的锯片修磨，其实一片金刚石锯片可以修磨8~10次，这样一来就可以为企业节省很大一笔费用。锯片的修磨，对于延长锯片的使用寿命，降低企业的采购成本是有着积极的影响的。所以呀，对于已经磨损了的金刚石锯片，不要丢。修磨一下，又可以再次使用了。

## 四、控制好锯片的转速

锯片在工作时，其自身会和原材料产生巨大的摩擦，而锯片转速的高与低，则会影响到锯片与原材料之间摩擦力的大小。因此，根据锯切材质的不同，我们在使用金刚石锯片时，更要控制好金刚石锯片的锯切转速。通常来讲，在金刚石锯片的锯身上会标有其自身所能承受的转速。通过仔细观察锯身的数据参数，在实际的加工环节中，选择一个合适的锯切转速，对于延长金刚石锯片的寿命有着深远的影响。

### 金刚石锯片

大功率切割机通常会使用切台功率大于5.5KW、转速达2800转/分钟，切割工件直径较大的场合。

因为切割时扭矩力较大，对切割片损伤也比较大，因此会要求切割片要有一定刚性，我们通常会选用厚度3.8mm切割片。

同时由于切割直径较大，切割片受到阻力也会增大，切割面产生温度会很高，因此降低切削温度会非常的重要。如果有条件的话，切割时要加水冷却。

实验证明：如果切割时加水冷却可以提高切割片耐用度1.5-2倍。但有些场合没有条件加水冷却。

如何从外观鉴别切割片的好坏？

切割片并不像一般的商品，很容易在外观上看出好坏。锯片是属于工具类，在外观上大同小异，如果不是专业人士，很难通过肉眼看出优劣。但是，只要掌握诀窍，细心观察，通过一些微小的瑕疵还是能够看出整个产品的使用效果的。

告诉大家如何通过细节挑选锯片：

#### 1.首先侧看切割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，切割不稳定，影响锯片质量。

#### 2.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，有缝隙说明切割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。

#### 3.测量切割片的重量

切割片越重越厚实越好，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切割片应在2公斤左右，400mm切割片在3公斤左右。

#### 4.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，金刚石锯片标准，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，金刚石锯片，都是一张好基体，加工成锯片后，更是一张好锯片。

金刚石锯片是一种工业中使用广泛的加工设备，为了方便大家了解金刚石锯片，接下来我们就为大家简单的介绍一下金刚石锯片的设计原理。

金刚石锯片的设计原理，金刚石锯片是由金刚石、金属粉末加工而成的特殊粉末冶金产品，在制造上借鉴了常规粉末闪炼中的一些方法和手段。这种锯片可以保证工作的效率但是我们并不能的保证使用者的安全，因此建议在使用时间应该做好防范措施，但由于金刚石的特殊性、加工对象的复杂多变性，使得它比一般的粉末闪炼产品更难以用力学性能标准来衡量。对刀头性能影响较大的因素为结合剂。

金刚石锯片结合剂：生产研究中选择锯片结合剂重点需要考虑，(1)对金刚石的把持能力；(2)对不同加工对象，金刚石与结合剂的协调同步磨损性；(3)适宜的制造工艺条件；(4)合理的成本。结合剂对金刚石的把持力有机械把持力和化学把持力。机械把持力主要由结合剂弹性模量来决定。提高材料弹性模量的元素如Cr、Mn、W或WC硬质相均可提高把持力，同时增加耐磨性。当然过高的耐磨性不利于金刚石出刃。化学把持力是金刚石与结合剂“焊接”或化学键合形成的。它不仅能提高刀头寿命，而且能使刀头表面金刚石突出高度增加，形成较大的岩屑空间，提高切削效率。提高化学把持力就是要增加结合剂对金刚石的湿润性和键合性。

结合剂在牢固把持金刚石充分发挥效能的前提下，还要与金刚石同步磨损以形成新的切削刃。金刚石、结合剂、加工对象三者之间协调，这是金刚石锯片制造中难掌握和控制的。如随着锯片直径的增大，锯切力增加，需要较高品级的金刚石，结合剂的耐磨性也要相应提高。实际中通过观察刀头表面的磨损可以判断结合剂的适应性；金刚石大部分被磨钝，则应降低结合剂的耐磨性；金刚石大部分脱落且脱落凹坑较浅，应增加结合剂的耐磨性，如凹坑较深，说明结合剂的把持能力差，应着重改善它的化学结合力。

金刚石锯片基体-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。丹阳市寰宇工具有限公司(www.dyhygj.com)是江苏镇江,金刚石工具的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在寰宇工具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创寰宇工具更加美好的未来。