

江阴彭澄机电 不锈钢涂层圆锯片价格 不锈钢涂层圆锯片

产品名称	江阴彭澄机电 不锈钢涂层圆锯片价格 不锈钢涂层圆锯片
公司名称	江阴彭澄机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市青山路76号
联系电话	13915254142

产品详情

圆锯片作为一种消耗类的切削刀具，不锈钢涂层圆锯片，与企业的生产或是预算都有着为直接的关系，我们必须精准的控制好每一个步骤，例如硬质合金锯片的进刀量或是切屑距离，都可以非常明确的计算得出，这样我们才能够更佳合理的使用锯片，确保不浪费任何一种资源。

关于圆锯片或硬质合金锯片进刀率的计算

首先我们来看一组计算公式：

锯片进刀率=(每个齿的锯屑容量/总的容屑量)*100

案例如下：

假设锯屑量为2单位，容屑量为4单位，那么可能得出：圆锯片每齿的进刀率为： $2/4*100=50\%$

注：锯屑容量的计算公式为：切削距离*每齿进刀量

备注：硬质合金圆锯片的进刀量指的是：锯片在锯切工件时锯齿咬入被切工件的量；

圆锯机锯片必须按照其相关性使用，如切铝的不能用来切不锈钢，切100的（直径），不能用来切150的（直径），这是一种常识性问题，但也有些企业因为粗心，而导致事情的发生。

1、型号对应

锯片必须要与切断工件的材质相匹配，这样才能更稳定的发挥效益，如果超范围使用，必定降低使用寿命、切断品质、锯切效率；严重的威胁到整机性能！

2、卫生

日常工作中，无论是班前还是班后，都要保持清洁的好习惯，一些细小的铁屑非常容易进入锯片齿缝中，如果不及时清理掉就会非常容易造成崩齿等现象；还有对材料的检查，不锈钢涂层圆锯片直销，有些材料上会有铁钉等质物存大，一定要仔细清理掉。

想要更好的提升切断工件的品质，就必须对圆锯机锯片保持正确的维护等工作。

锯齿的形状

齿形有角齿、曲背齿、左右齿、高低齿、以及并不多见的组合齿等。组合齿是两种齿形的组合，修磨比较复杂。所见应用广的就是左右齿。

锯齿的角度

正确选择锯齿的角度参数是决定锯切质量的关键。角度包括前角和后角。前角是锯齿的切入角，主要影响锯切材料所消耗的力，不锈钢涂层圆锯片价格，前角越大锯齿切削锐度越好，切削越轻快，进刀越省力。一般被加工材料材质较软时，选较大的前角，反之则选较小的前角。后角是锯齿与已加工表面的之间的夹角，其作用是防止锯齿与已加工表面发生摩擦，后角越大则摩擦越小，切口越光洁。倒角不能过小，不锈钢涂层圆锯片供应商，它起着保持锯齿的耐用度、散热性的作用。锯齿的角度就是锯齿在切削时的位置，锯齿的角度影响着切削的性能效果。

圆锯片的直径、厚度、齿数、齿形、角度等一系列参数组合成锯片的整体，要合理选择和搭配才能更好地发挥圆锯片的性能，更利于切割效果和锯片使用寿命的延长