

# 寰宇工具 宝塔钻用途 浙江宝塔钻

产品名称	寰宇工具 宝塔钻用途 浙江宝塔钻
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

### 木工锯片

金刚石涂层刀具：金刚石涂层刀具是用CVD法直接在硬质合金(K类硬质合金)或陶瓷等基体上沉积一层1~25 μm金刚石薄膜，无解理面各向同性。薄膜涂层刀具硬度达9800~10000HV。热导率高，室温下导热系数高达2000W/m·K，宝塔钻用途，而硬质合金刀具导热系数仅为80~100W/m·K。CVD方法金刚石可以涂层到任何复杂形状的刀具上，这是聚晶金刚石无法拥有的显著的优势。

### 金刚石锯片

#### 一、如何正确选购锯片？

1、基本数据： 机器主轴转速、 加工工件厚度及材质、 刀锯外径尺寸及孔径(轴径);

2、选择依据：由主轴转数和拟相配锯片外径计算，短宝塔钻，切削速度： $V = \frac{\pi \times \text{外径}D \times \text{转数}N}{60}$ (米/秒)合理的切削速度一般在60-90米/秒，

具体建议：

材料切削速度

软木60-90(米/秒)

硬木50-70(米/秒)

刨花板、胶合板60-80(米/秒)

切削速度过大，机床振动大、噪音大，浙江宝塔钻，锯片稳定性降低，加工质量下降，切削速度过小，生产效率降低。同样的送料速度，每齿切削量增加，影响加工质量和刀锯的寿命。因为锯片直径D和主轴转速N是幂函数关系，在实际应用中，合理提高转速，宝塔钻规格，减少锯片直径为经济。

多齿的与少齿的割木料锯片有什么不同？

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，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。

综上所述，齿少的切面不如齿多的切面光滑，齿少的价格比齿多的便宜，齿少的比齿多的更不容易烧锯片，如果是多片锯一定要用齿少的，如果是胶合板类的，必须用齿多的减小崩边。

寰宇工具(图)-宝塔钻用途-浙江宝塔钻由丹阳市寰宇工具有限公司提供。寰宇工具(图)-宝塔钻用途-浙江宝塔钻是丹阳市寰宇工具有限公司（[www.dyhygj.com](http://www.dyhygj.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：黄建志。