



KOHNLE 鋁材用鋸片各種不同齒型功能說明

齒型	用途說明
HS80 V3	適於鋁及鋁合金鋁材，高連裁切加工用
HS81	適於鋁及鋁合金實心材鋸切用，附靜音設計，用於指定機型，附減音銅銷孔。
HS82	修邊鋸切、雙頭斜角鋸機，CNC 中心加工機加工用，適用鋸片直徑範圍 160 ~ 2200 mm，適合鋁、銅、黃銅、青銅，厚型材及實心材料之鋸切，可提供負角厚料重切加工用，附減音銅銷孔。
HS84	適合銅管、軟質金屬鋁材之鋸切加工。
HS85	一般正切削角鋸片，適合鋁、銅、青銅材質薄型料之鋸切加工。鋸片最大直徑至 2200 mm，此齒型亦可提供鑽石鋸片
HS85 V3	同上述齒型之鋁材鋸切用，鋸片最大直徑至 2200 mm，附靜音設計，因低震特性，刀鋒壽命可提高 30~40%，但適用鋸機性能要求較高，附減音銅銷孔。
HS85 H	鋁合金材料鋸切用，鋸切時鋁料溫度範圍 250°C~550°C。依不用，加工需求，有不同齒型配合使用，適用齒型(如目錄內顯示)另行說明，附弧形散熱槽孔，Kohnle 有特殊切削油配合使用。
SH85 W	鋁合金材料鋸切用，鋸切時鋁料溫度範圍 80°C~250°C，Kohnle 有特殊切削油配合使用。
HS86	同 HS85 型，為負切削角鋸片，用於厚型鋁材之鋸切加工，鋸片最大外徑至 2200 mm，附減音銅銷孔，此齒型亦可提供鑽石鋸片。



HS87	同 HS85 型，可降低鋸切鋁材斷面邊角之毛屑，但再研磨 3~5 次之後，刀鋒側面要重新研修方可繼續使用，此齒型亦可提供鑽石鋸片
HS87 B	同 HS85 型，適合鋸切鋁材表面要求光滑無毛屑之精密鋸切，但不適於鋁材及工件平移滑動式鋸機之鋸切加工，適用於小直徑鋸片使用，附減音銅銷孔。
HS87 S	同 HS85B 型，但適用於鋁鋁材及工作平移滑動式鋸機之鋸切加工，附減音銅銷孔。
HS88	與 HS87B 性能相同，適用於大直徑鋸片使用，附減音銅銷孔。