

木工数控裁板锯 数控裁板锯 金迈机械

产品名称	木工数控裁板锯 数控裁板锯 金迈机械
公司名称	高密市金迈机械科技有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇郭家泊子村
联系电话	13589177333 13589177333

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市金迈机械科技有限公司

金迈机械浅析裁板锯的常见故障

- 1、机械故障。主要有传动失灵，涂胶不匀，送料故障和切刀故障等，主要检查各机械部件的完好情况和牢固部位，传动部位是否发生偏移。
- 2、气路故障。包括气阀失灵、漏气，气压偏低，切刀、送料不工作等，数控裁板锯供应厂家，主要检查各种气动元件的完好情况，数控裁板锯多少钱，更换零件可以在制作厂家技术人员指导下进行。

高密市金迈机械科技有限公司欢迎大家的到来，期待与您的合作！

金迈机械-数控裁板锯合金圆锯片的磨损与使用

- 1、树脂结合剂金刚石砂轮结合强度弱，木工数控裁板锯，因此磨削时自锐性能够好，不易堵塞、磨削、磨削力少、磨削温度低，求购数控裁板锯，缺点是耐磨性较差、磨具损耗大，不适合重负荷磨削。

陶瓷结合剂金刚石砂轮耐磨性及结合能力优于树脂结合剂，切削锋利、磨削、不易发热及堵塞、热膨胀量少、容易控制精度、缺点磨削表面较粗、成本较高。

金属结合剂金刚石砂轮结合强度高、耐磨性好、磨损低、寿命长、磨削成本低、能承受较大负荷，但锐性差，易堵塞。

2、磨料粒度对砂轮堵塞及切削量有一定影响，粗砂粒与细砂粒相比，切入深度大磨粒切刃磨损增大，数控裁板锯报价，反之砂轮易于堵塞。

3、砂轮硬度对堵塞影响较大，硬度高砂轮导热系数高，不利于表面散热，但有利于提高加工精度及耐用度。

4、砂轮浓度选择是重要特性，它对磨削效率及加工成本有很大影响，浓度过低影响效率，反之磨粒易脱落，但佳结合剂浓度范围也佳。

5、砂轮线速度影响比较复杂，因为砂轮线速度增加使磨粒大切深减少，同时切削次数及磨削热增加，数控裁板锯，但线速度越高磨削光洁度越光滑，一般合金圆锯片砂轮线速度在28m/s为佳磨削效果。

6、砂轮径向切入量越大工件表面质量和精度受到影响，砂轮容易产生圆弧及凹凸不平，刀具无法磨出刃带及良好角度。

7、砂轮进给速度，想获得较好磨削效果，一般磨削速度每秒控制在0.5---6mm，实行砂轮进给速度每秒大于6mm行程时会造成砂轮堵塞，及砂轮在运动中被合金刮掉砂粒严重影响刀具质量，砂轮严重浪费。

8、砂轮厚度宽度对磨刀影响，一般合金硬度较高不适宜砂轮过厚，原则厚宽控制5mm内，前角砂轮视齿密疏厚度在1.5mm至2.5mm，实木数控裁板锯，宽度在2.5mm至4mm，否则影响退刀，形成二个刀面。后角砂轮视其齿疏密，数控裁板锯，厚度在5mm，宽度在3mm及5mmde。

9、砂轮直径，平面砂轮视合金厚度而定，2mm以下合金一般砂轮直径在 80mm，2.5mm—3.5mm厚合金砂轮直径在 100mm，3.5mm以上合金厚度适宜直径 125mm砂轮，数控裁板锯供应商，前后角砂轮一般选用直径 125mm。

10、砂轮修整，现时金刚石砂轮一般出厂时未做动平衡，也很少修整。前角及后角砂轮在使用前，用一块碳化硅砂轮放平，手抓金刚石砂轮在磨削面平稳状态下，轻轻走8字形即可修平，使你得到更好磨削效果。

高密市金迈机械科技有限公司欢迎大家的到来，期待与您的合作！

金迈机械-数控裁板锯帮您解放双手

接下来金迈机械给大家介绍一下数控裁板锯的好处，希望对您有所帮助。

数控裁板锯配备送料机械手进行自动送料自动定位、高精密伺服系统控制送料精度，电子尺执行精度补偿，有效保证板材锯切端面完好的同时，提高了工作效率。

数控裁板锯的另一特点是：普工可操作，无需技术工维护，不用调试精度，两人合作，为企业节约了人工成本。

高密市金迈机械科技有限公司欢迎大家的到来，期待与您的合作！

木工数控裁板锯-数控裁板锯-

金迈机械(查看)由高密市金迈机械科技有限公司提供。高密市金迈机械科技有限公司是山东 潍坊 ,木工机床的见证者,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。在金迈机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创金迈机械更加美好的未来。同时本公司还是从事数控裁板锯,数控裁板锯厂家,木工数控裁板锯的厂家,欢迎来电咨询。