

430mm金刚石刀具工厂切割面光滑

产品名称	430mm金刚石刀具工厂切割面光滑
公司名称	东莞市信德利木工刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇莞长公路龙江村路段
联系电话	13825727756 13825727756

产品详情

信德利——正确使用电子锯主锯片的方法

- 1、不同规格和用途的电子锯主锯片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用。
- 2、设备的主轴和夹板的尺寸及位置精度对使用效果有很大影响，安装电子锯主锯片前要检查和调整。
- 3、随时注意电子锯主锯片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持峰利。
- 4、修磨电子锯主锯片不得改变其原来角度，避免刀头局部骤热骤冷，可以请修磨。
- 5、暂时不用的电子锯主锯片要垂直吊挂，避免长时间平放，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，不许碰撞。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东信德利刀锯科技有限公司

信德利——电子锯主锯片厚度和齿数标准

电子锯主锯片的厚度的标准，大家都希望越薄越好，但是别忘了锯缝在实际操作动作中是在消耗，对于锯片的厚度主要制造工艺和材料决定。如果太薄了就会产生晃动现象。影响效率，所以在对锯片的选择上并不是越薄越好，而是我们要根据锯切的材料和锯片实际工作情况去选择。比如有材料是需要特定的厚度，所以这些都要从身的实际情况出发去考虑。

电子锯主锯片齿数的选择如何考虑呢，原理上齿数越多，同一时间切削刃口更多，性能越更好。但是要到达齿数多的情况下，用的材质就是硬质合金，这样价格就更贵了，还有一点需要考虑的就是齿数越多，齿距越小，更容易引起锯片发热。齿数过多，会加大磨擦，影响刀刃的使用寿命，所以在这里对于电子锯主锯片轮齿间距标准在15MM-25MM范围。

信德利——带你了解电子锯主锯片的使用方法

- 1、设备状态良好，主轴无变形，无径跳，安装固定牢固，无振动等。
- 2、检查锯片有无损坏，齿型是否完整，锯板是否平整光洁，以及有无其他异常现象，以确保使用安全。
- 3、装配时，确定锯片箭头方向与设备主轴旋转方向一致。
- 4、锯片安装时要保持轴心，卡盘和法兰盘的清洁，法兰盘内径与锯片内径一致，确保法兰盘与锯片紧密结合，装好定位销，拧紧螺母。法兰盘的大小要适当，外径应不小于锯片直径的1/3。
- 5、设备开动前，确保安全的情况下，有单人操作设备，点动空转，检查设备转向是否正确，有无振动、锯片装好后先空转几分钟，无打滑、摆动或跳动后正常工作。