

厂价直销各种合金锯片

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 厂价直销各种合金锯片 |
| 公司名称 | 深圳鑫隆木工刀锯厂 |
| 价格 | 300.00/片 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省深圳市龙岗区龙东石湖龙村育贤路七巷五号 |
| 联系电话 | 0755-84849959 13049353735 |

产品详情

合金锯片的正确使用方法

(一)基本要求

1. 按设备的设计要求选择合适的锯片。
2. 所配设备应具备安全保护装置，如：防护罩，断电刹车，过载保护等。
3. 有专业操作人员安装和使用，并穿戴劳动服装，佩带防护镜，耳罩等。
4. 作业者不能带手套，长发要置于工作帽内，并注意领带及袖口，以防发生危险。
5. 远离火源和潮湿的环境。

(二)安装要求：

- 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。

(三)使用要求：

- 1、工作时，工件应确保被固定，型材定位符合吃刀方向，以免造成异常切入，不要施加侧压力或曲线切割，进刀要平稳，避免刀刃冲击性接触工件，从而导致锯片破损、或工件飞出，发生意外事故。
- 2、工作时，发现声音和振动异常、切割面粗糙、或产生异味时，必须立即终止作业，及时检查，排除故障以免发生意外事故。
- 3、在开始切削及停止切削时，不要进刀太快，避免造成断齿及破损。
- 4、如果切割铝合金或其他金属，要使用专用的冷却润滑液，以防锯片过热，产生糊齿，和其他损坏，影响切割质量。
- 5、设备排屑槽和吸渣装置确保畅通，以防积渣成块，影响生产和安全。
- 6、干切时，请不要长时间连续切割，以免影响锯片的使用寿命和切割效果；湿片切割，应加水切割，谨

防漏电。

(四)锯片保养：

1. 锯片如不立即使用，应将其平放或利用内孔将其悬挂起来，平放的锯片上不能堆放其它物品或脚踩，并要注意防潮，防锈蚀。

2. 当锯片不再锋利、切割面粗糙时，必须及时进行再修磨。修磨不能改变原角度，和破坏动平衡。

3. 锯片的内径修正、定位孔加工等，必须由厂方进行。如果加工不良，会影响产品使用效果，并且可能发生危险，扩孔原则上不能超过原孔径20mm,以免影响应力的平衡。

4. 合金砂轮的选择。

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

2) 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、磨削效率高、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。

3) 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。

4) 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，切入深度大磨粒刀刃磨损增大，反之砂轮易于堵塞。

5) 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。6) 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，但最佳结合剂浓度范围也最佳。