

厂家【直销】家具型材的切割圆锯片

| | |
|------|------------------|
| 产品名称 | 厂家【直销】家具型材的切割圆锯片 |
| 公司名称 | 智欣行刀锯店 |
| 价格 | 380.00/片 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省东莞市大岭山太公岭 |
| 联系电话 | 15099797153 |

产品详情

铝型材合金锯片可加工材料 有色金属及各种铝合金型材、铝管材、铝棒材、门窗料、散热器等。
铝型材合金锯片使用材料 锯片基体材料：65Mn锰钢、其它工具钢等。锯片刀头材料：硬质合金。
铝型材合金锯片生产范围及齿型 锯片外径：80-1200MM 锯片厚度：1.2-8.0MM 锯片齿形：梯形齿平齿
铝型材合金锯片常用规格表 外径*齿部厚度*内孔 齿数 255*3.0*25.4 80T 100T 120T 305*3.0*25.4 355*3.2*25.4
405*3.2*25.4 455*3.8*25.4/30 505*4.0*25.4/30/60 610*4.5*30/60/120 120T 144T 160T

铝型材合金锯片适用机械 有：铝切机、各种推台锯，摇臂锯等专用铝切机。铝型材合金锯片的选择
(一)直径的选择 锯片直径与所用的锯切设备以及锯切工件的厚度有关。锯片直径小，切削速度相对较低；锯片直径大对锯片和锯切设备要求就要高，同时锯切效率也高。锯片的外径根据不同的圆锯机机型选择使用直径相符的锯片。标准件的直径有：101MM(4寸)、152MM(6寸)、180MM(7寸)、200MM(8寸)、230MM(9寸)、255MM(10寸)、305MM(12寸)、355MM(14寸)、405MM(16寸)、455MM(18寸)、505MM(20寸)等。(二)齿数的选择 锯齿的齿数，一般来说，在单位时间内切削的刃口越多，切削性能就越好。但齿数也不能过多，应根据锯切的材料厚度选择合理的齿数。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左右。(三)厚度的选择
锯片的厚度从理论上我们希望锯片越薄越好，锯缝实际上是一种消耗。合金锯片基体的材料和制造锯片的工艺决定了锯片的厚度，厚度过薄，锯片工作时容易晃动，影响切削的效果。选择锯片厚度时应从锯片工作的稳定性以及锯切的材料去考虑。有些特殊用途的材料要求的厚度也是特定的，应该按设备及工件加工的要求选择合理的厚度。(四)孔径的选择 孔径是相对简单的参数，主要是根据设备的要求选择，但为了保持锯片的稳定性，455MM以上的锯片最好选用孔径较大的设备。目前国内设计标准件的孔径，120MM至405MM多为25.4MM孔，455以上多为30孔径，部分进口设备也有15.875MM孔的，多片锯机械孔径相对复杂，多设有键槽以保证稳定性。无论孔径大小，都可以通过车床或线切割机进行改造，车床可以车垫圈套在大孔径内，线切割机可以扩孔为设备所要求。铝型材合金锯片使用时注意事项：

- 1.机器应具备良好的性能,无震动.
- 2.法兰盘外径的大小应一致,大约是锯片直径的1/3.
- 3.法兰盘与锯片接触的表面应与孔的中心线垂直.
- 4.垫圈两端面应平行且与孔的中心线垂直.
- 5.锯机主轴直线度及跳动绝对不能超过公差(0.03)
- 6.锯片在安装前要先擦干净,如果锯片上粘有树脂,需用稀释剂擦除
- 7.锯片有钝感时,应及时修磨,应注意保持锯齿原有切割角角度
- 8.修磨时要选择合适金刚石砂轮,同时要使用冷却液。

- 9.锯片扩孔建议不超过原孔的20MM，超过则影响加工效果。
- 10.每次安装都必须保持法兰盘了垫圈的干净，平整。
- 11.修磨后角和锯身时千万要小心，切勿手工操作，则会造成锯齿碎裂和锯身失衡。
- 12.切割前要检查锯片有没有安装紧固，防止发生位移和打滑。
- 13.将锯片垂直挂在干燥的架子上，平放回导致锯片变形。
- 14.使用时请勿超过规定的最高转速。（最高转速4200左右，国内机器在2500左右）
- 阶段15.安装时，先确认锯台的性能，用途，以免引起事故。
- 16.安装时须检查锯片有没裂缝，弯曲，掉齿等现象。 17.锯片安装后，必须确认锯片的中心孔有没有牢固的固定在锯台的法兰盘上，然后轻轻的用手推动锯片，确认锯片转动有没有偏心晃动。
- 18.必须把锯片箭头指示的切割方向与锯台旋转方向对准，严禁安装放方向，方向装反会导致锯片掉齿。
- 19.使用前先让锯片预转一分钟，才能进行切割。 20.禁止倒转，倒转会导致掉齿，严重的会有危险。
- 21.使用中听到异常声音。看到异常晃动，切面不平时，请马上停止工作，查找异常原因，或更换锯片。
- 22.切割时，禁止突然把锯片停止在被切割物中间，则会导致锯齿脱落或锯片变形。
- 23.切割后请及时擦抹防锈油，以防锯片生锈。
- 24.锯齿不锋利时要研磨锯齿，必须拿到厂家指定的研磨机构或有研磨技术的商店去研磨。