

提供高速钢锯片修磨/锯片铣刀修磨

产品名称	提供高速钢锯片修磨/锯片铣刀修磨
公司名称	智欣行刀锯店
价格	30.00/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

公司具备雄厚的设计开发能力，拥有高精密的生产检测设备，在多年生产基础上，精益求精，不断改进创新，先后研制开发了微电脑控制DW、SW等系列弯管机、SG系列管端成型机、YJ系列金属圆锯机、铆接机、磨齿机等自动化管材加工机械。为汽车、摩托车、体育健身器材、钢管家具、旅游休闲用品、水暖卫浴木工锯片 高速钢锯片 硬质合金木工锯片 双划线锯片 三面刃铣刀 木工多片锯锯片 胶合板专用锯片 超薄亚克力锯片 带刮刀多片锯锯片 ABS塑料用锯片 双金属带锯条 PVC塑料锯片 杂木多片锯锯 超薄木工多片锯锯片 多片锯导航片 平板不烧片 多片锯锯片 切铁专用高速钢锯片 切不锈钢高速钢锯 高速钢切槽三面刃铣切管机 弯管机 倒角机 超微粒数控钨钢立铣刀 CMT钨钢平铣 数控圆球型铣刀 微型加工直径数控铣刀 锯床带锯条 铜套拉伸成型模 精密连续成型模具 整体硬质合金切口铣刀 非标尺寸钨钢锯片 铣刀成型刀锯 铝材合金锯片 圆刀 槽三面刃铣刀 锯片铣刀 amada带锯条 切管机锯片 多片锯锯片 切管机 进口品牌锯片切管机 小次郎锯锐无敌锯片 切不锈钢锯片 等加工

公司在全国形成了售前、售后规范化的营销服务网络，为新老客户提供优质、快捷的服务。公司遵循“科技为先导，质量为中心，客户满意为目标”的宗旨，以精诚合作的态度和广大用户共同创造辉煌灿烂的明天！

目前，针对市场上有很多锯片研磨小工厂，手工作坊；研磨锯片只对锯齿前角，进行简单粗糙处理，处理后都改变了锯片原有角度，锯片后角，侧角，及齿室根本就没有处理条件，研磨后根本不对其加工后产品进行检测，校正等。据客户反映我司研磨收费较高；研磨时间较长等情况，做一个说明，介绍一下我司研磨工艺流程检测工艺，及相关技术标准等。

A. 当我司收到客户需研磨锯片后，首先，建立客户产品档案，把所有锯片放摄氏50度温水浸泡30分钟后，再进行清洗，除锈，除粘合物处理进行初步直观检验，把有明显缺陷不能再研磨产品，清洗后标注好客户编号，直接放返却区内，待需研磨品完成后一同寄给客户。

B. 接着用二次元测量仪进行角度检测，包括齿前角；后脚；侧角检测（看否有裂痕，缺角等），然后放投影机上放大50-100倍，来确定锯齿原来角度锯片磨损情况；如齿缺角较小，我们可以适当提高研磨量，来降低客户生产成本。

C. 如果有合金齿需要更换，则用德国KAHNY全自动焊齿机进行齿交换作业。

D. 接下来进行锯片应力校正，这一步研磨锯片非常关键工序；需要由非常有经验技师来完成，锯片高速运转过程，由于外力作用下，锯片应力已经发生了变化，所以会出现锯路变大；表面粗糙等现象；我们应力调整都要求2遍以上；如果可以校正标准范围（指日本兼房锯片生产技术标准）内，则进入到下一道工序，反之，我们会客户联系，征询客户意见，如客户要求研磨，我们则进行精密修磨，不过，完成后我们会锯片包装内，附上锯片偏差具体数据等。我们研磨首先用日本进口200粒度金刚石砂轮进行粗研磨，然后再用600粒度砂轮进行精密研磨。区域，工作单交由业务，完成整个研磨工序。才能进行切割锯效果特佳。

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，切削速度相对比较低；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。目前国内设计的标准件的孔径，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.