

江门电镀金刚石钻头好用 光明金刚石

产品名称	江门电镀金刚石钻头好用 光明金刚石
公司名称	荥阳市光明金刚石实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省荥阳市万山南路
联系电话	13523022669 13523022669

产品详情

提高切割质量和效率，降低锯片消耗

为提高切割质量和效率，降低锯片消耗，应确实保证锯片的安装精度。石料放置要牢固、稳定，若发现机器震动，锯片运行不平稳，要及时停机对机器、刀头、基体进行检修。

锯片每使用一段时间后，发现主机电流值增长，说明刀头 已不锋利，这时应停机观察刀头，若金刚石早期脱落和破碎则应更换刀头。否则应马上用耐火砖进行修磨。

修磨的方法是：将耐火砖放在切口处，工作时就可修磨，但应减缓横动速度，以防电流过大，损坏基体和设备。

金刚石磨轮在安装过程中的注意事项

砂轮的安装，在磨床上安装金刚石磨轮应特别注意。因为金刚石磨轮在高速旋转条件下工作，使用前应仔细检查，不允许有裂纹。安装必须牢靠，并应经过静平衡调整，以免造成人身和质量事故。砂轮内孔与砂轮轴或法兰盘外圆之间，不能过紧，否则磨削时受热膨胀，易将砂轮胀裂，也不能过松，电镀金刚石钻头好用，否则金刚石磨轮容易发生偏心，失去平衡，以致引起振动。一般配合间隙为0.1~0.8mm，高速砂轮间隙要小些。用法兰盘装夹砂轮时，两个法兰盘直径应相等，其外径应不小于砂轮外径的1/3。在法兰盘与砂轮端面间应用厚纸板或耐油橡皮等做衬垫，使压力均匀分布，螺母的拧紧力不能过大，否则砂轮会。

注意紧固螺纹的旋向，应与金刚石磨轮的旋向相反，即当砂轮逆时针旋转时，用右旋螺纹，这样砂轮在磨削力作用下，将带动螺母越旋越紧。如果金刚石磨轮不平衡，则其较重部分总是转到下面。这时可移动平衡块的位置使其达到平衡。

平衡好的砂轮在安装至机床主轴前先要进行裂纹检查，有裂纹的砂轮禁止使用。

安装时砂轮和法兰之间应垫上0.5—1册册的弹性垫板：两法兰的直径必须相等，其尺寸一般为砂轮直径的一半。砂轮与砂轮轴或台阶法兰间应有一定间隙，以免主轴受热膨胀而把砂轮胀裂。

金刚石锯片所切板材片厚不匀原因分析：

1. 基体张力不合适；
2. 固定台车丝杠轴承座螺丝松动；
3. 导向导轨直径水平度差；
4. 丝杠丝母间隙大，操作未排除间隙；
5. 丝母装夹不紧，有摇动现象；
6. 导向导轮不一致；
7. 锯片端跳过大；
8. 刀头与基体焊接不对称；
9. 被切割荒料小于0.05m³；
10. 传动链条过松

检修方法：

1. 重新校正锯片张力；
2. 调整旋转螺栓；
3. 用拉线方法检验直线度并调整在0.5mm之内，水平度应小于1mm；
4. 操作时注意向一个方向排除间隙；
5. 旋紧夹紧螺母；
6. 松开螺母重新调整一致；
7. 校平锯片并检测合格；
8. 重新焊接或换新锯片；
9. 荒料应大于0.05m³；

10.调整链条松紧。

江门电镀金刚石钻头好用-光明金刚石由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。荥阳市光明金刚石实业有限公司为客户提供“人造金刚石磨轮,精磨片,研磨膏,各种电镀金刚石工具定制”等业务,公司拥有“光明”等品牌,专注于金刚石工具等行业。 ,在河南省荥阳市万山南路的名声不错。欢迎来电垂询,联系人:吴经理。同时本公司还是从事精磨片,金刚石精磨片,电镀金刚石精磨片的厂家,欢迎来电咨询。