

昆山高耐磨合金锯片 铝型材专用开槽锯片

产品名称	昆山高耐磨合金锯片 铝型材专用开槽锯片
公司名称	马鞍山市中洲机械刃模厂
价格	350.00/片
规格参数	品牌:weier 是否标准件:标准件
公司地址	江苏苏州市吴中区东吴南路
联系电话	086 0512 400-0512-840

产品详情

我公司生产的合金锯片广泛应用于装潢业,木业,金属加工业.锯片锋利、耐用、齿部抗冲击、切面光滑。更适用于工厂生产流水线和专用机械加工要求，是各种软硬天然木材、人造板材加工以及铝合金、塑料、塑钢、有机玻璃等材料型材加工的高精度、耐用切割锯片。我公司锯片有如下优点：1.锋利、耐用，使用寿命长。2.设计合理，加强锯齿的耐冲击能力和硬质合金焊接强度。3.改变生产工艺，精度高，切割面光滑。4.适当增大合金刀头尺寸，修磨次数增多。合金锯片外径：80-1200mm合金锯片厚度：1.2-8.0mm合金锯片内孔：25.4/30/32切铝合金锯片齿形：梯形齿平齿俗称（梯平齿）切铝合金锯片适用材料：适合切割薄型有色金属及各种铝合金型材、门窗料、散热器等。也用于实心铝材的切割，被切割物必须被固定。切铝合金锯片适用机械：各种推台锯，摇臂锯等专用铝切机。按照各种切削用途,有不同规格可供选用。

切铝锯片常用规格

外径*齿部厚度*内孔	齿数		
255*3.0*25.4/30	80t	100t	120t
305*3.0*25.4/30			
355*3.2*25.4/30			
405*3.6*25.4/30			
455*4.0*25.4/30			
505*4.4*25.4/30			
610*5.0*25.4/30	120t	144t	160t
注：可按您的要求订做非标锯片。			
外径：80-1200mm，厚度:1.5-8.0mm。			

切铝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）

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供应商去研磨。

"昆山厂家现货供应【高耐磨】合金锯片 铝型材专用开槽锯片"的是否进口为否，是否提供加工定制是是，材质为硬质合金，型号是255,305,355,405,455.505,605，标准编号为100099756，是否标准件是标准件，规格为255*25.4*1.8*72T,355*25.4*3.0*80T,405*25.4*3.4*120T,500*30*4.4*120T,550*30*4.4*120T,610*30*4.4*120T,455*30*4.0*120T,305*25.4*2.7*60T，是否涂层是非涂层，品牌为weier，用途是切铝锯片，样品或现货为现货，适用机床是多种切割机