

专切不锈钢管275*1.6*32HSSM42锯片

产品名称	专切不锈钢管275*1.6*32HSSM42锯片
公司名称	缙云县三联工具机械厂
价格	145.00/片
规格参数	品牌:锐角 型号:275*32*1.6 是否标准件:标准件
公司地址	浙江省丽水市缙云县壶镇南湖工业开发区华强路 (住所)
联系电话	86 0578 3155041 13306782727

产品详情

产品性能：具有切削面无毛刺效果好、性能稳定、刀口锋利耐磨损切削效果，能极大的提高用户的切削效率。

用途：切割各种类型及形状的管材，如铁管，不锈钢管，铜管，用来制作洁具，衣架，车架，汽车排气管等等

售后服务：本厂可以加工修磨刀片

包装：环保纸盒

应用建议：新锯片试运转，为了保证长久的使用寿命，自动机在切割开始的10分钟减少进料速度是非常必要的。下一个10分钟才逐渐加快速度。

切割和进料速度：切割速度决定于被切割材料的种类和截面及韧度，韧性越强的材料要挑选更慢的转速。材料截面越小，选用转速越快。反之截面越大，可用速度越慢。推进（切割压力）。取决于材料的截面，大截面需要大的切割压力。细管和小结构钢，除用小切割压力外推进时间越快越好。

观察锯屑你可判断切割状态是否良好：

- 很细的或粉状锯屑表示切割压力太小。
- 粗的柔软的锯屑表示切割超负荷。
- 长的螺旋丝锯屑表示状态良好。

圆锯片使用出现的问题及注意事项：

- 市面上由于竞争的因素，供应商生产材料的过程偷工减料含有太多的杂质，锯片切到含有杂质的材料时会造成破裂或切出来的表面不平。
- 使用质量差的机台，价格虽便宜但在生产过程中钢性不够所造成切割震动及锯片上下有间隙会晃动，这样就影响锯片的切割性能。

切割状况	原因分析	解决方案
------	------	------

锯切时有异声	1、锯齿不够锋利或断齿 2 工件夹夹的不过紧 3、齿上附有切屑	1、重新研磨锯片 2、检查工件夹紧装置 3、停机清理，检查切割齿数是否适用
锯切工件不垂直及长短不一致	1、切削时送料架碰撞及晃动定位不准，机台组装时没有校准好 2、使用受压变形的锯片 3、所切的材料变形不标准 4、机器下刀过快及齿数不正确	1、经常检查料架的状况及定位尺，把机台水平校正好 2、因为锯片有锤度，因此竖起摆好，避免重力受压 3、选择好的材质及标准的材料。 4、根据不同的材料选择正确的下刀速度，按照材料壁厚选择齿数。
锯片破损或断齿原因	1、刀盖未锁紧 2、锯片太钝，切削负荷太大会撕裂锯片，或使用工件切削旋转。 3、锯片齿形不正确，齿数不当 4、进给太大，咬入太多 5、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬 锯片 6、转速太快	1、将螺丝锁紧 2、重新研磨锯片 3、切割不同材料需要不同的齿形及齿数，根据需要正确选择不可一种规格锯片任何材料都要切 4、调整下刀进给速度不可过快 5、注要选择切割方式需做专用夹具避免材料晃动 6、调整所切割材料的标准转速

"专切不锈钢管275*1.6*32HSSM42锯片"的材质为M42，型号是275*32*1.6，标准编号为HSS-M42，是否标准件是标准件，规格为5-10片,11-50片,51-100片,101-200片，是否涂层是涂层，品牌为锐角，用途是切金属专用锯片，适用机床为切管机