

金刚石刀具 信德利刀具质量稳定 开槽金刚石刀具经销

产品名称	金刚石刀具 信德利刀具质量稳定 开槽金刚石刀具经销
公司名称	东莞市信德利木工刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇莞长公路龙江村路段
联系电话	13825727756 13825727756

产品详情

信德利——金刚石刀具作业程序

- (1)根据开料表将有关数据输入电脑(或调好档位尺寸)；
- (2)送料人员用叉车将板材送上升降台，摆放整齐；
- (3)启动输送开关，将板材送入作业台(或搬上作业台)；
- (4)根据板材硬度和厚度调整锯车开料速度，要求不超过额定电流；
- (5)开料结束后，将工件整齐堆放在货架上；
- (6)每开一种规格的板材，必须作首件自检，看长、宽对角线尺寸锯痕是否符合质量要求；
- (7)作业结束，退出程序，切断电源，为机器除尘，将余料清理干净。

需要金刚石刀具，东莞信德利，欢迎大家电话联系我们！金刚石刀具，我们是

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东信德利刀锯科技有限公司

信德利——使用金刚石刀具应该注意哪些问题?

正确选择切机要特别注意切机的功率、转速、刚性、精度等。φ150以下金刚石锯片宜用1~1.5KW、转速7255~14500r.p.m可调速切机，φ150~230锯片宜用1.5~3KW、转速4000~11000r.p.m可调速切机；中径石材锯片宜用15HP（电动）以上、线速度20~60m/s可调速切机，中径工程锯片宜用30HP（电动）或55HP以上、线速度35~70m/s可调速切机；大径锯片切机的功率与锯片的直径和数量有关，如国内一般φ1600单片锯机功率37~45KW、转速270~360r.p.m。

需要金刚石刀具，东莞信德利，欢迎大家电话联系我们！金刚石刀具我们是。

信德利——金刚石锯片基体零碎崩齿是怎么回事

1、进刀速度过快及齿数不正确

解决方法：设备在切断加工时，请务必保持金刚石锯片正常范围使用，速度应于锯片、设备相同步，必须根据材料的壁厚来选择合适的齿数和下刀速度。

2、切削油不够

解决方法：加油

3、材料形状不规则或是太长

解决方法：对不规格材料，要做夹具，送料架和接料架要固定水平。