

205型7寸60齿钨钢合金木工锯片每件130片

产品名称	205型7寸60齿钨钢合金木工锯片每件130片
公司名称	上海郁润机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	青浦区华新镇嘉松中路4563号3幢 - 1
联系电话	86-021-59592981

产品详情

- 1, 使用前必须认真阅读切割机的使用说明书和包装外壳上的记载事项。
- 2, 根据被切割材料选择锯片品种, 并检查锯片是否有裂缝, 歪曲, 掉齿, 若锯片破损切勿使用。
- 3, 使用时务必安装好切割机锯片外壳保护罩, 并佩戴好口罩或防护眼睛。
- 4, 锯片安装前请检查切割机的主轴是否有跳动, 安装时将锯片用法兰盘和螺母定紧, 安装后必须且人锯片的中心孔是否牢固固定在据台法兰盘上, 有垫圈时必须将垫圈套好买入后轻轻用手推动锯片确认转动是否偏心晃动。
- 5, 安装合金锯片后使用前需预转一分钟, 待机器进入工作状态时才能进行切割作业。
- 6, 非自动切割作业时, 必须轻轻将正常运行中的锯片切入材料, 禁止使劲强压硬推。并禁止倒转, 禁止突然把锯片停在被切割物中间, 否则导致锯齿脱落, 锯体变形, 容易发生危险。
- 7, 使用中听到异常声音, 看到异常晃动或切面不平时请停止作业并查找异常原因, 及时更换锯片。
- 8, 切割后请及时擦抹防锈油, 以防锯片因长时间不使用而生锈。
- 9, 请将锯片垂直挂于干燥的工具架, 避开潮湿区域。勿将锯片平放在地上, 否则容易导致锯片变形。多片锯片勿直接叠放, 须间隔包装, 以免锯齿发生碰撞, 应轻拿轻放。
- 10, 锯片不锋利时要再研磨锯齿, 不及时研磨容易破坏锯齿原有角度, 影响切割精度, 缩短锯片使用寿命。

一、如何正确选购锯片? 1、基本数据: 机器主轴转速、加工工件厚度及材质、刀锯外径尺寸及孔径(轴径); 2、选择依据: 由主轴转数和拟相配锯片外径计算, 切削速度: $v = \pi \times \text{外径}d \times \text{转数}n/60$ (米/秒) 合理的切削速度一般在60-90米/秒,

具体建议： 材料切削速度 软木 60-90（米/秒） 硬木 50-70（米/秒）
刨花板、胶合板 60-80（米/秒） 切削速度过大，机床振动大、噪音大，锯片稳定性降低，加工质量下降，切削速度过小，生产效率降低。同样的送料速度，每齿切削量增加，影响加工质量和刀锯的寿命。因为锯片直径 d 和主轴转速 n 是幂函数关系，在实际应用中，合理提高转速，减少锯片直径最为经济。 3、质价比： 俗语说："便宜没好货，好货不便宜"，对其它商品而言可能没错，但对刀具工具来说恐怕不尽其然;关键是匹配。对作业现场的诸多因素：如设备锯切对象、质量要求、人员素质等。进行综合评估，理智地选择物尽其用，恰到好处，以节省开支、降低成本，参于行业竞争。这有赖于对专业知识的掌握和同类产品信息的了解。 二、正确使用： 为使锯片发挥其最佳性能，必须严格按照规范使用； 1、不同规格和用途的锯片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用； 2、设备的主轴和夹板的尺寸及形位精度对使用效果有很大影响，按装锯片前要检查和调整。特别对夹板与锯片接触面影响夹紧力造成位移打滑的因素必须排除； 3、随时注意锯片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持峰利； 4、修磨锯片不得改变其原来角度，避免刀头局部骤热骤冷，最好请专业修磨 5、暂时不用之锯片要垂直吊挂，避免长时间平放，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，不许碰撞。

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是542，品牌是YUEUN，型号是规格齐全，材质是合金，产品种类是木工刀具，适用机床是多款供选，是否进口是是，是否涂层是涂层，规格是规格齐全，是否库存是库存，是否批发是批发