

200*400mm细目磁盘 磨床用吸盘 永磁磁盘 模具用磁盘 机床附件

产品名称	200*400mm细目磁盘 磨床用吸盘 永磁磁盘 模具用磁盘 机床附件
公司名称	东莞市卡固数控五金有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:JR 型号:JR-CP 吸盘类型:电磁吸盘
公司地址	东莞市长安镇沙头社区珠岗路25号
联系电话	13929277646

产品详情

普通型

英制尺寸	规格型号	主要尺寸 (mm)	极距 (mm)	吸力n/cm
4" x7"	xm91 100x175	100 x 175 x 42	0.5+1.5	120
5" x10"	xm91 125x250	125 x 250 x 45	0.5+1.5	120
6" x6"	xm91 150x150	150 x 150 x 40	0.5+1.5	120
6" x12"	xm91 150x300	150 x 300 x 45	0.5+1.5	120
6" x14"	xm91 150x350	150 x 350 x 45	0.5+1.5	120
6" x16"	xm91 150x400	150 x 400 x 48	0.5+1.5	120
8" x16"	xm91 200x400	200 x 400 x 50	0.5+1.5	120
8" x18"	xm91 200x450	200 x 450 x 52	0.5+1.5	120
8" x20"	xm91 200x500	200 x 500 x 55	0.5+1.5	120

手机号:13929277646

电话：0769-82858439

1.本公司所有商品不包邮，除公司活动产品外。本公司默认发申通快递，如需要发其他物流的客户需要与本公司工作人员说明。

2.针对有些物流到付需要出双倍的邮资的情况，为减少物流成本，所以建议客户付款时候顺便把邮资算进去。

一.注意事项

1.本系列木工刀具专为手提式及台式木工雕刻机而设计，不能用在电钻，钻床之类的机器上，除本公司佛珠刀具系列外。

2.木工刀具可对硬木，软木，合成板等木材加工出光滑表面，但要避免加工铜，铁等金属材料及砂，石等非木质材料。雕刻刀具类产品不受影响，可根据需要加工相应的材质。

3.一定要使用合适尺寸的夹套，因为磨损严重，不够圆及内孔带有锥度的夹套不能提供足够的加紧力，

而导致振动或扭断刀柄而飞脱。

4.千万不要以为新夹套一定是安全可靠。当刀具加紧后发现刀具柄部有不均匀的接触痕迹或有凹槽时，说明有滑移情况及夹套内孔变形，这是应立即更换夹套，以免发生意外。

5.刀具装夹好后，如发现刀具有工作时出现跳动现象，应立即停机，重复装夹几次，让刀具柄部与夹套得到充分的接触，在进行工作。

6.刀具柄部与夹套的接触应良好，刀具柄部一定要完全插入夹套中，上紧牢固，这样才能对刀具提供足够的加紧力。不能只有小部分插入夹套中，否则易造成刀柄断裂而导致刀具损坏。

7.操作时要使用合适的眼睛，耳朵保护装置。

8.身体，衣服及其他的杂物不能靠近工作中的刀具。

二.选择合适的切削量

1.不同材质其切削速度对于刀具的使用寿命及材质加工的质量很重要，合理的切削用量使用加工更轻快，更好，更安全。

2.一般材质可选用高速切削，较硬的材质及刀径较大的刀具最好选用低速切削并减缓进给速度。进给速度应平均不得时快时慢，进给时应平缓。如果在切削过程中有停留，则会烧毁刀具及大大降低刀具的使用寿命。

3.切削速度取决于以下三个方面：a.加工的材质;b.刀具的种类及规格；c.设备。

4.如果使用较大直径的刀具，可经几次进给来完成加工，这样更能提高刀具的使用寿命以及操作的更安全，大直径的刀具通常使用高质量的台式设备。

三.刀具的保养

1. 刀体的保养

(1) 保持刀具的清洁，用完后要清除木料的树脂，木屑及其他污物，使用标准工业用溶剂来清洁刀具。

(2) 涂上少量的机油可防止刀具表面生锈，清理刀具柄部的所有污迹，以防止在使用过程中出现滑移现象。

(3) 切勿擅自复磨刀具和改变刀具的形态，因为每一个研磨过程都需要专业的研磨设备以及专业的研磨技巧，否则很容易造成刃口断裂，产生意外

本产品的品牌是JR，型号是JR-CP，吸盘类型是电磁吸盘，吸盘形状是平板，台面尺寸是200*400（mm），适用机床是磨床，是否库存是否，是否批发是否