

修磨焊接金属带锯条

产品名称	修磨焊接金属带锯条
公司名称	上海丹枫医疗器械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海市青浦区白鹤镇鹤鹏路177号2幢110室
联系电话	86-021-69790822

产品详情

双金属带锯条常见故障分析以及解决问题办法

常见故障

原因分析

解决问题办法

1、齿部钝化，齿间受损

1、更换新带

2、进给速度不当

2、调节速度、进给

3、导向臂、工件位置不当

3、调节工件、调节导向

断面粗糙不平

4、张力不当

4、调节张力

5、选齿不当

5、根据大小、形状选齿

6、冷却不充分

6、多加了冷却液

1、进给速度不当

1、调整速度、进给

2、选齿不当

2、根据工件大小、形状

振动

3、张力不当

3、调整张力

4、工件未夹紧

4、夹紧工件

5、液压系统不稳定

1、跑合不当

1、注意新带跑合、适当

2、工件太硬

2、检查工件加工天条件

3、速度太快、进给过大

3、调整速度、进给

锯齿过早钝化	4、进给过小	4、加大进给、注意切屑
	5、冷却不足	5、选择最佳冷却液体
	6、工件夹杂硬块	6、检验工件硬度
	7、选齿不当	7、根据工件情况选齿
	8、锯带齿向安反	8、重新安带
	9、张力太小	9、调节张力
	10、锯架上升不到位	10、重新调整锯架是上
	11、新带切旧口	11、避开旧切口

双金属带锯条常见故障分析及解决问题办法2

常见故障	原因分析	解决问题办法
锯带呈直线断裂	1、张力太大	1、更换新带
	2、速度太快	2、调节速度、进给
	3、导向损坏	3、调节工件、调节导向
锯带呈不规则断裂	4、选带不当	4、调节张力
	5、锯带与法兰严重磨损	5、根据大小、形状选齿
	6、进给太大	6、多加了冷却液
	7、冷却不当	
	8、开机时锯带直接与工件接触	
	9、导向块夹得太紧	
	10、工件夹紧不当	
锯带呈不规则断裂	1、锯带安装是扭曲过大	1、调整锯床
	2、工件松动	2、调整虎钳夹紧工件
锯带呈不规则断裂	1、工件小而锯齿太大	1、根据工件情况选择齿
	2、工件想大而锯齿太小	2、减少进给

打齿、断齿	3、速度太慢	3、加快速度
	4、进给太猛	4、正确选择下刀位置
	5、切边或切尖角	5、避免用新带切旧口
	6、锯带卡壳、工件松动	6、检查夹紧装置液压系
	7、锯齿安错方向	7、重新安带
	8、工件加工条件有问题如硬块或起皮	8、检查工件硬度，加工
	9、张力太小	9、调节张力
	10、 导向块松动卡带	10、 检查导向使其带宽度相符
	11、 锯带宽度选择有误	11、 检查带锯实际
	12、 导向块磨损	12、 更换导向块
	13、 速度太快	13、 调整速度

双金属带锯条常见故障分析以及解决问题办法3

常见故障	原因分析	解决问题办法
常见故障	11、 切消液不当或根本无切消液	7、 选择正确的切消液
	12、 切消液水，油比例失调	8、 调节水、油比例，高10：1
切屑粘结在齿尖俗称	13、 速度过快，进给过大	9、 调节速度，调节进刀
切屑焊点	14、 清屑刷磨损	10、 更换刷子
	15、 选齿失误	11、 合理选择锯齿料原料用大齿，薄料用变齿
背部出现他t(蘑菇状)	3、 进给过大	3、 调节进给量
	4、 导向臂分开太宽	4、 调整导向臂位置
	5、 锯轮法兰与锯带摩擦太大	5、 调整锯轮
	6、 锯齿太小不合适下料工件	6、 选择正确的齿形，齿
	7、 导向部分磨损或被卡死	7、 调节张力/(更换导向
	8、 带锯张力不够	

切斜	14、	锯齿钝化	14、	更换新锯带
	15、	进给过大	15、	调节进给力
	16、	选齿失误	16、	根据工件大小
	17、	导向磨损、松动	17、	更换、调整导
	18、	张力太小	18、	调节张力
	19、	齿部分齿受损	19、	检查工件硬度 查工件是否含过硬渣块
	20、	导向臂分开太宽	20、	调节导向臂距
	21、	齿尖粘结切屑	21、	检查刷子或切
	22、	锯带装斜	22、	重新调整锯带

我们能为客户提供各种特殊规格(长度、宽度、齿数、齿型)的锯条。我们建议：为了达到锯条的最佳使用寿命，有必要使锯条的运行轻松平稳。在开始时，采用50%的正常切削压力进行锯切，在锯切10分钟后或锯切到300平方厘米的切削表面后再将锯切压力增加到正常水平。特别注意的是锯条的最佳张力是延长使用寿命以及精确切削性能的先决条件。