

# 豪泰精品硬质合金切木圆锯片255 × 100T

产品名称	豪泰精品硬质合金切木圆锯片255 × 100T
公司名称	厦门市泓通环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:豪泰 型号:255X100T-3.0 是否标准件:标准件
公司地址	中国 福建 厦门市集美区 灌口镇深青村324国道旁（凤山交界处）
联系电话	86 0592 6381392 13656018859

## 产品详情

### 精密裁板锯片305x96t-3.2

规格编写	外径(mm)	齿数(t)	中心孔径(mm)	齿宽(mm)	基体厚(mm)	
305 × 96t × 30 × 3.2	305	96	30	3.2	2.2	左

### 锯片使用注意事项

1. 请将合金锯片垂直地挂在干燥的架子上，请务必避开潮湿的场所，千万不要将合金锯片平放在地上或者架子上，平放会导致合金锯片变形。

2. 使用时，请勿超过规定的最高转速。转速计算方式附后，供参考。

3. 使用时，必须带防护罩、手套、安全帽、劳保鞋、防护眼镜。

4. 在安装合金锯片时，必须先确认锯台的性能、用途，最好先阅读锯台的说明书。以免装错，引起事故。

5. 在安装合金锯片时，必须先检查合金锯片是否有裂缝、歪曲、补平、掉齿等现象后，再进行安装。

6.合金锯片的锯齿超硬锋利，禁止碰撞、掉落地上，必须轻拿轻放。

7.装完合金锯片后，必须确认锯片的中心孔是否牢固地固定在锯台的法兰盘上，有垫圈时必须将垫圈套好;然后，轻轻地用手推动锯片确认锯片转动是否偏心晃动。

8.必须把合金锯片箭头指示的切割方向与锯台旋转方向对准。严禁安装反方向，方向装错会导致掉齿。

9.预转时间：更换合金锯片后，使用前需预转一分钟，让锯台进入工作状态时，才能进行切割。

## 合金圆锯片在磨削时诸多因素不可忽略

1.基体变形大、厚薄不一致、内孔公差大，上述基体先天性缺陷存在问题时，不管用那类形设备，都存在磨削误差。基体变形大对二侧角产生偏差，基体内孔大对径跳产生偏差；基体厚薄不一致对后角及刃前角都产生偏差，如存在累积公差过大，锯片质量及精度受到严重影响。

2.磨齿机结构对磨齿影响，合金圆锯片磨齿好坏在于机型结构及装配，目前市场大约二类机型：一类是德国浮尔默类型，该类机型采用立式磨削，优点全部采用液压无级运动，全部进给系统采用v型导轨及滚珠丝杆工作，磨头或大臂采用进刀缓进，退刀快退，夹片油缸调节中心，支片灵活可靠，拨齿准确定位，锯片定位中心牢固自动定中心，任意角度调节，冷却冲洗合理，实现人机介面，磨削精度高，纯磨床合理设计；二类即现时卧式，如台湾日本机型，机械传动存在齿轮及机械间隙燕尾滑动精度差，夹片平稳性能低，支片中心调整难度大，拨齿机构或可靠性差，平面二侧及左右后角不在一个中心磨削，产生偏差大、角度难控制、机械磨损大难保证精度。

3.焊接因素，焊接时合金对中度偏差大，影响磨削精度，造成一边磨头受压大，一边受压小，后角同样产生上述因素，焊接角度差，人为不可避免因素，都对磨削时砂轮等因素产生不可回避影响。

4.砂轮质量及粒度宽度影响，选用砂轮磨合金片时，注意砂轮粒度，粒度过粗磨削产生砂轮痕迹，砂轮选用粒度细易堵塞磨削量少、易烧刀。砂轮直径及砂轮宽度厚度是根据合金长短宽窄或不可齿形和合金各个面情况而定，不是一个后角或前角砂轮规格一样都可，可任意磨削不同齿形的，一定有针对性去选用适合规格砂轮。

5.磨头进给速度，合金锯片磨削好坏完全决定在磨头进给速度有关，一般合金圆锯片进给速度6毫米/秒不能超速此值，即每分钟应在20齿内，超于每分钟20齿进给速度过大，会产生严重刀磨或烧合金砂轮产生凸凹面造成影响磨齿精度，浪费砂轮。

6.磨头进给量，选用砂轮粒度对进刀量有极其重要意义，一般砂轮建议选用180#至240#极其量选用240#至280#，不予选用280#至320#，否则要调整进给速度。

7.磨削中心，所有锯片磨削该与基体为中心，而不是与刀口为中心，平面磨削中心拿不出来，后角、前角用加工中心也无法磨好一个锯片，磨削三个流程中锯片中心不可忽略。磨削侧角时仍细心观察合金厚度，厚度不同磨削中心随之改变，不管合金厚度如何,磨侧面时砂轮中心线应与焊接位保持在一条直线上,否则产生角度差影响切削。

8.拨齿机构不可忽视，任何磨齿机不管结构如何和，拨齿坐标准确性设计涉及到制磨刀质量，在调机时拨齿针压在齿面合理位置，而不要移动也是及其关键，退齿时，拨齿爪应灵活可靠。

9.夹片机构：夹片机构牢固平稳可靠，是磨刀质量主要部位，任何磨刀时夹片机构不可有丝毫松动，否

侧磨齿偏差严重失控。

10.磨削行程，不管磨削锯片任何部位，磨头磨削行程非常重要，一般要求砂轮超出工作1毫米或退出1毫米为宜，否则对其它齿影响。

11.程序选择：磨刀一般设备有粗、精、研磨三个不同程序选择，视对产品要求度选择，最后磨前角时建议使用精磨程序。

12.冷却液磨齿好坏定决在于磨削液，磨削时产生大量钨钻，金刚砂轮粉，不及时冲洗刀具表面及清洗砂轮气孔，造成表面研磨刀具无法磨出光洁度，没有足够冷却也会烧合金。

本产品的品牌是豪泰，型号是255X100T-3.0，是否标准件是标准件，标准编号是--，材质是合金，用途是木工锯片，是否涂层是非涂层，适用机床是刨花板和软硬实木，规格是255×100T×30×3.0，是否进口是否，样品或现货是现货，是否提供加工定制是否，是否库存是非库存，是否批发是批发