

片锯齿不锋利的因素及解决方法

产品名称	片锯齿不锋利的因素及解决方法
公司名称	浙江虎鼎机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江杭州建德市航头镇大店口工业区
联系电话	0571-82340221 18058436678

产品详情

一、理论产生圆锯片不锋利的原因所在

影响圆锯片不锋利的因素有很多，这里着重介绍下主要的一些因素

1、齿数或齿形不对

齿数或齿形不对，这是一种最为常见的问题，在选择锯片的时候，很多情况下会忽略齿数或齿形的情况；

2、磁粉离合器故障

磁粉离合器的作用就是保护锯片，提高切削效益，确保切断加工时的稳定性，如果产生故障，会严重影响到锯片的工作。

3、进刀的速度过快

设备在运转的时候，如果进刀速度过快会严重干预锯片的正常工作，加快锯齿的磨损，造成不锋利的情况出现。

4、安装不正确

在金属圆锯机锯片更换安装时，法兰或是螺丝没有安装正确，造成锯片在运作时，有摆动发夹的发生，使之加快消耗。

5、切断的材料没有夹紧

金属圆锯机的夹具没有调试好，导致材料不能被夹紧，造成锯片崩齿或是增加工作负荷。

二、实际问题解决方法

- 1、在选用锯片的时候，必须严格按相关说明进行，确保齿形或是齿数的正确，包括与设备、材料等相关性。
- 2、金属圆锯机内部的磁粉离合器要不定期进行检查，确保工作的正常性，如有发现异常必须停止运行，请专业人员进行检修。
- 3、进刀速度要严格控制，不要擅自调整，如果要加快切断的速度或是生产，必须请专业人员进行整体的调整。
- 4、在安装金属圆锯机锯片的时候，请务必仔细检查各项部位，确保完全正确无误后，方可进行。
- 5、在开始进行切削工作前，必须仔细检查设备各项配件的正常性，最好是先空转30秒左右。

每日进行必要的维护保养工作，以保持金属圆锯机及锯片的稳定性。更多常见问题请参考：《圆锯机锯片工作时磨损严重的因素及解决方案