

# 250 × 2.5切管锯片

产品名称	250 × 2.5切管锯片
公司名称	缙云县三联工具机械厂
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 材质:高速钢
公司地址	浙江省丽水市缙云县壶镇南湖工业开发区华强路 (住所)
联系电话	86 0578 3155041 13306782727

## 产品详情

样品或现货  
材质

现货  
高速钢

是否标准件  
用途

标准件  
切铝锯片

包装：环保纸盒

应用建议：新锯片试运转，为了保证长久的使用寿命，自动机在切割开始的 10 分钟减少进料速度是非常必要的。下一个 10 分钟才逐渐加快速度。

切割和进料速度：切割速度决定于被切割材料的种类和截面及韧度，韧性越强的材料要挑选更慢的转速。材料截面越小，选用转速越快。反之截面越大，可用速度越慢。推进（切割压力）。取决于材料的截面，大截面需要大的切割压力。细管和小结构钢，除用小切割压力外推进时间越快越好。

观察锯屑你可判断切割状态是否良好：  
 • 很细的或粉状锯屑表示切割压力太小。  
 • 粗的柔软的锯屑表示切割超负荷。  
 • 长的螺旋丝锯屑表示状态良好。

圆锯片使用出现的问题及注意事项：  
 • 市面上由于竞争的因素，供应商生产材料的过程偷工减料含有太多的杂质，锯片切到含有杂质的材料时会造成破裂或切出来的表面不平。  
 • 使用质量差的机台，价格虽便宜但在生产过程中钢性不够所造成切割震动及锯片上下有间隙会晃动，这样就影响锯片的切割性能。

切割状况	原因分析	解决方案
锯切时有异响	1、锯齿不够锋利或断齿2 工件夹夹的不过紧3、齿 上附有切屑	1、重新研磨锯片2、检查 工件夹紧装置3、停机清 理，检查切割齿数是否适 用
锯切工件不垂直及长短不	1、切削时送料架碰撞及	1、经常检查料架的状况

一致	晃动定位不准，机台组装时没有校准好2、使用受压变形的锯片3、所切的材料变形不标准4、机器下刀过快及齿数不正确	及定位尺，把机台水平校正正好2、因为锯片有锤度，因此竖起摆好，避免重力受压3、选择好的材质及标准的材料。4、根据不同的材料选择正确的下刀速度，按照材料壁厚选择齿数。
锯片破损或断齿原因	1、刀盖未锁紧2、锯片太钝，切削负荷太大会撕裂锯片，或使用工件切削旋转。3、锯片齿形不正确，齿数不当4、进给太大，咬入太多过载5、起始锯切时工件太尖、薄、材质太硬 锯片6、转速太快	1、将螺丝锁紧2、重新研磨锯片3、切割不同材料需要不同的齿形及齿数，根据需要正确选择不可一种规格锯片任何材料都要切4、调整下刀进给速度不可过快5、注要选择切割方式需做专用夹具避免材料晃动6、调整所切割材料的标准转速