

硬质合金圆锯片生产厂家

产品名称	硬质合金圆锯片生产厂家
公司名称	中山市锋野锯业有限公司
价格	500.00/片
规格参数	品牌:锋野 型号:500X4.4X25.4 产地:中山
公司地址	中山市东升镇东港大道26号底层第八卡
联系电话	18682090800

产品详情

1、空转：尤其新基体首次使用时，需空转30分钟左右，夏季高温季节还需带水空转，其目的在于进一步消除焊接刀头时对基体的影响，并增强锯片在高速旋转状态下保持内在质量的记忆。2、荒料不得小于0.5m³，并放置稳妥，底面应垫有方木，塞实固牢，荒料应位于工作台的对称位置上，以确保工作台车和荒料的稳固，不得有晃动、发抖现象。3、根据荒料的长、宽、高调整行程开关，使锯片升降和料车的行程在可靠有效的范围内。锯切前锯片刀口应离开荒料最高10~20mm。锯切后，锯口距荒料底部应留有20—40mm，锯片走刀架左右运行前，应使锯片全部退出荒料锯口，距离不得小于150-200mm，以防止锯片撞击荒料。4、机用锯片空转稳定后方可进行试切割，不准锯片刃口与荒料接触时启动锯片，切割中不准停止锯片转动，须退出锯口后方可停转。5、切割时若发现荒料有晃动应立即停止切割，待将荒料固定牢固后方可继续工作，切割中，不准任意移动荒料。6、切割时发现锯片有明显减速甚至夹刀现象，则可能是皮带打滑、压紧螺母松动或吃刀深度太大、走刀速度过快等原因，应及时调整。7、线速度应与加工石材的硬度和耐磨性相适应，建议选择下表线速度切割不同类型的石材。提示：在线速度不高的情况下，增加切割效率，会降低锯片的寿命。

8、进刀速度，主要取决于加工材料的性能，对每一种材料当切深一定时有一定范围的进刀速度，如果速度过高，则会使金刚石加快磨损甚至脱落，造成锯片消耗过快，如果速度过低，则又会使锯片自锐过程不能正常进行，从而‘磨钝、打滑’失去切割能力。一般情况下，进给速度在切入时要慢，在锯切时应均匀，对于常见的典型材料，当切深为20mm，推荐如下进给速度表供您参考，当厚度变化时，切速可按切割面积(cm² / min)来换算。提示：首次进刀或每片板的前三次行走均应减半进行。

常见材料锯片进刀速度单位：mm/mi 9、切割深度对于中等硬度的石材如大理石、石灰石可以一次切透，对于硬石材及研磨性大的如花岗石、砂岩应分步切割，单片锯切割花岗岩，吃刀深度一般为10-20mm，切割大理石吃刀深度为50-100mm，多片双面切割硬花岗岩，每次吃刀深度为3—5mm，应根据石材的硬度，使用的锯片和锯机性能而定，推荐下列效率表供您参考。常见材料切割效率表注：‘1级’表示低功率精加工；‘2’级表示高功率粗加工。10、机用锯片旋转方向与石材进给方向相同为顺切割，反之

为逆切割，而逆切割时，由于有一个向上的垂直分力，形成掀起石材之势，因此，为稳固石材，在相同条件下，应尽量采用顺切割。当采用逆切割时，切割深度要减少，一般减少到顺切割的 $\frac{1}{3}$ — $\frac{1}{2}$ 。