

# 金刚石锯条 单晶硅切断

产品名称	金刚石锯条 单晶硅切断
公司名称	余芹(个体经营)
价格	.00/个
规格参数	名称:金刚石锯条 产品用途:金刚石锯条
公司地址	中国 浙江 衢州市 衢州市常山县城
联系电话	86 0570 5033507 13967026061

## 产品详情

名称

金刚石锯条

产品用途

金刚石锯条

1，产地：国产（2003年获国家专利）

2，规格型号：

周长	宽度								
		0.3	0.5	0.6	0.7	0.8			
I3230	38						刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I3440	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I3530	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I3750	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I3950	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I4100	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25
I6096	38	—					刻齿/直齿	2-3	0.15-0.25

3，使用说明书：

### 锯条的安装与调试

- 取出一条新锯条,使其平稳自然展开,去掉护齿套时,须文明操作.
- 确定设备两轮平行一致和轮沿胶皮未破损的情况下,将锯条套在两轮的正确位置上.
- 调整锯条张紧力,张紧力在100公斤左右时用手转动轮子,检查转动时带锯条是否前后窜动.如果是,则调整

上轮的仰角来调节,使之能平衡运行.

启动截断机,在低速运转(100转/分钟)条件下,检查锯条运行情况,如运行平衡,则停机将张紧力调整到设备指定的工作状态.在同样低速情况下调整截断机导向块,导向块与带锯条的间隙越小越好,但不能发生相互磨擦现象.

主轴转速

主轴转速应为600—1000转/分钟.带锯条使用前期主轴转速相对较低,带锯条使用后期主轴转速相对较高,便最快不能超过1200转/分钟,(锯条线速度一般为20—30米/秒,计算公式为:

$v=3.14*d*n/60*1000$ ,d为带轮直径mm。 n为每分钟转数 )

3．硅材料的固定

时不稳定和掰裂，须将被切的硅材料固定好。

4．带锯条张紧力的控制

带锯条张紧力太小，磨擦力就小，锯条容易打滑或脱落，切割时会跑偏；带锯条张紧力太大，主副带轮轴承受力过大，噪声严重，轴承密封环容易损坏，带锯条容易拉裂拉断。带锯条工作时的张紧力应按设备规定的大小设置，一般为（ 250—500 ） kg。带锯条工作一段时间后，应根据情况（如锯条松动、跑偏）将张紧力的最大值。

本公司锯条能承受的最大张紧力如下：（锯带宽38mm）

锯条基体厚度（ mm ）	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7
工作张力（ 公斤 ）	300	380	460	540	620

锯条工作时的张紧力一般不要接近上述极限.长时间在上述张力情况下工作,容易损坏设备和锯条.

5.进给速度

进给速度不宜太快(切割256方晶时速度应为5—50mm/min).初始进刀和最后出刀时应特别注意：初始进刀太快容易造成锯条扭曲，切面不平整；最后出刀太快容易造成硅锭崩边，损坏硅锭。中间进刀也不能太快，否则容易锯条背面拉应力加大，从而引起锯条断裂和耐用度下降。

6．冷却水的供应

开机前提前供应冷却水，冷却水应足量足压力，水压应在0.14mpa以上。主冷却水水嘴应对准刀口缝隙。否则刀具的金刚石在工作时冷却不充分。其后果是：金刚石产生热龟裂、表面碳化而降低强度，刀具寿命缩短。

7．其它

不得触摸正在转动的带锯条，以避免人身伤害。如有其它疑问请随时致电询问设备制造商和本公司。

5,开具17点增值税发票