

切锌板专用锯片

产品名称	切锌板专用锯片
公司名称	佛山市特高劲丰锯业有限公司
价格	777.00/片
规格参数	特高劲丰:16寸
公司地址	佛山市南海区狮山镇罗村联星宣巷周公园3号之东一厂房（住所申报）（注册地址）
联系电话	13925472419

产品详情

切锌板专用锯片

6.硬质合金圆盘锯片的使用、维护及保养常识

- 1、硬质合金圆盘锯片的合金头具有锋利且敏感的刃口，因此在锯片的移动、安装及拆卸过程中，必须小心保护合金头免受损伤。
- 2、定期检查机器主轴的径向跳动（ $\pm 0.02\text{mm}$ ），以及摆幅（ $\pm 0.01\text{mm}$ ）。
- 3、锯片安装前必须清除主轴及法兰盘上的杂物。法兰盘表面应平整、干净与轴相互垂直相交。
- 4、使用尽可能最大的法兰盘能使锯片的运转更加平稳，法兰盘大小要一致，法兰盘大小为锯片直径1/3（薄型锯片宜采用1/2D的法兰盘）锯切效果更佳（特别是薄型锯片）。
- 5、锯片在安装平稳后应空转30秒，在确定一切正常后再开始切削工作。
- 6、锯片在安装时法兰盘螺母一定要松紧适中，过松锯片在旋转切削时将会打滑，过紧锯片会有内伤或变形影响切削效果。
- 7、锯片在切削前操作者必须带好防护用品（防护眼镜、防尘口罩、安全帽、防护手套）并检查锯机防护罩是否完好。
- 8、有下列情况时，需及时修磨 a)锯切质量不再符合要求时 b)当机床的能耗明显增大时

c) 切削材料的边缘有明显爆口时候 d) 合金刃口磨损达到0.2mm时 及时修磨是非常重要的，因为不锋利的锯片在工作时，锯身会发热，同时造成马达负荷过大，减少锯片的使用寿命。在应当修磨的时候继续切削，每增加10%的切削量，会带来额外50%的合金损伤，缩短锯片使用寿命。 9. 必须经常性清除聚集在锯齿及锯板侧面的树脂、碎屑等杂物，因为粘着物不断累计，会增大阻力，造成高耗能（极端情况下，会造成机器马达的烧毁）以及粗糙的切削质量。如果同时刃口较钝，就有可能造成锯齿的损伤。 10. 清洗时应避免使用腐蚀性溶剂，锯片长时间不使用时，应清洗刃磨，打油作防锈处理后，放在原装的纸盒内再妥善放置。 11. 采用精密、稳定无震动的磨刃机，以及合适的金刚石砂轮。按照规定的操作程序来修磨合金头，将会延长锯片的使用寿命，请勿采用手工操作的刃磨设备。

刃磨时注意严格按照BLOG样本中原规格型号的几何设计来修磨。 所选金刚石砂轮请参照以下

- a) 建议使用湿式修磨（乳浊液冷却剂）
- b) 建议进给速度1-2mm/秒
- c) 必须采用D500目以上砂轮及全自动机器修磨，否则会对锯齿造成损伤
- d) 在条件允许的情况下，建议前后角同时研磨。