

215mm金刚石锯片批发商 金刚石锯片 信德利刀具质量稳定

产品名称	215mm金刚石锯片批发商 金刚石锯片 信德利刀具质量稳定
公司名称	东莞市信德利木工刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇莞长公路龙江村路段
联系电话	13825727756 13825727756

产品详情

信德利——电子裁板机锯片知识介绍

电子裁板机锯片包含齿形、角度、齿数、锯片厚度、锯片直径、电子裁板机锯片种类等多数参数，这些参数决定着锯片的加工能力和切削性能。选择锯片时要根据实际需要正确选用锯片参数。齿形，常用的齿形有平齿、斜齿、梯形齿、倒梯形齿等。平齿运用最广泛，主要用于普通木材的锯切，这种齿形比较简单、锯口比较粗糙，在开槽工艺操作时平齿能使槽底平整。斜齿锯切锯口质量比较好，适合锯切各种人造板、贴面板。梯形齿适合锯切贴面板、防火板，可获得较高的锯切质量。倒梯形齿常用于底槽锯片。

锯齿的角度就是锯齿在切削时的位置。锯齿的角度影响着切削的性能效果。对切削影响较大的是前角、后角、楔角。前角是锯齿的切入角，前角越大切削越轻快，前角一般在 $10-15^{\circ}$ 之间。后角是锯齿与已加工表面之间的夹角，其作用是防止锯齿与已加工表面发生摩擦，后角越大则摩擦越小，加工的产品越光洁。电子裁板机锯片的后角一般取值 15° 。楔角是由前角和后角派生出来的。但楔角不能过小，它起着保持锯齿的强度、散热性、耐用度的作用。前角、后角、楔角三者之和等于 90° 。

信德利——电子裁板机锯片的噪声及其降低措施

锯片的噪声是由高速旋转的锯片与空气及锯切对象相互作用产生的,噪声源主要有以下二个。空气动力性噪声。锯片在高速旋转过程中周期性拍打周围的空气,由于锯齿与锯齿间有齿槽,相邻近区域的空气会产生强烈的紊流和涡流,从而产生噪声。空气动力性噪声分为齿尖旋转噪声、涡流噪声和周期性排气噪声。锯片振动产生的噪声。包括强迫振动噪声和谐振噪声。强迫振动噪声是锯片在空载或负载旋转状态下受到空气或工件的作用,引起强迫振动产生的;谐振噪声是锯片高速旋转时,涡流的分离频率与锯片的某个固有频率相接近时产生的。

信德利——电子裁板机锯片操作须知

- 1.电子裁板机锯片切削方向不可以站人，操作者在收集锯片木料时也要注意安全。
- 2.进行机床清扫，擦涂润滑油以及拆换锯片和清除木屑时，必须先切断电源。
- 3.当电子裁板机锯片发生故障时，要立即将电源切断，并停止作业，由专人进行修理调整，机床不准带故障运转。

欢迎需要电子裁板机锯片的商家朋友，直接拨打图片中的咨询电话与我们联系，谢谢！