

金刚石锯片 信德利刀具价格合理 56齿金刚石锯片价钱

产品名称	金刚石锯片 信德利刀具价格合理 56齿金刚石锯片价钱
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——锯片的各种参数应加何选择？

电脑开料锯由于锯切切率大，用的硬质合金锯片直径和厚度都比较大，直径在350-450mm左右，厚度在4.0-4.8mm之间，多数采用平梯齿，以减少崩边、锯痕。锯切实木的锯片通常用斜齿组合成的左右齿形，因为这样组合前角大，能锐利地将木纤维组织切断，切口光洁。对于要保持槽底平整的开槽，就要用平齿齿形或者用左右平组合齿。

信德利——带你了解如何使用电子锯主锯片

- 1、后上料时设备程控推板器运行不宜过快，程控推板器运行（面向操作人员）速度大于25米/分钟时将自动关闭推进；
- 2、程控推板器最多推进高度为80mm，禁止超限推进；
- 3、本机主锯使用直径380mm锯片，主锯片最多升至95mm,最多锯切厚度为80mm，严禁超限锯切，超限锯切会导致设备或锯片损坏；
- 4、根据锯切厚度合理调整锯车运行锯切速度，调整范围在10——80m/min，锯切多张时放慢锯速，锯切硬木板时应合理降低速度，锯切刨花板25mm以内时锯速应在70-80M/min之间、锯切25-60mm以内时锯速应在50-70M/min之间、锯切60mm至最多厚度80mm时最快不得超过40M/min以免引起锯片摆动造成设备伤害和避免锯切质量问题，合理调节锯速以达到优质生产效果；
- 5、前面浮台上料时注意动作要平稳以免造成划伤，更不能撞击侧靠尺和夹钳；

- 6、锯切工件时一次性放好，启动运行程序后手切勿入内，以免压伤割伤；
- 7、主机手密切注意设备运行状态，有异常声音、异常震动及其他异常时及时停机检查，并上报领导或设备维修；
- 8、更换锯片时特别是更换新锯片时，必须清除锯齿保护膜方可安装锯片，如不清除保护膜可造锯切阻力，损坏设备和锯片；
- 9、浮台上面禁止折断小木条、余料，以免损坏台面而造成板材划伤；
- 10、贴条形码时必须使用毛刷除尘，避免因条形码粘接不牢固到下道工序时遗失；
- 11、后上料上面的板擦必须整齐，避免损坏夹脚夹钳。

信德利——电子锯主锯片保养应注意事项：

1. 如果是平着叠放，则尽量避免过高叠放，以免长时间的重压导致锯片积累变形，更不可将的锯片叠放在一起，否则会造成锯齿间或者锯齿与锯板的刮擦，导致齿破损乃至碎裂。
2. 对于表面没有电镀等特殊防锈处理的锯片，在使用后请及时擦抹防锈油，以防锯片因长时间不使用而生锈。

欢迎需要电子锯主锯片的商家朋友，直接拨打图片中的咨询电话与我们联系，谢谢！