

南宁卧式带锯床厂家信赖推荐“本信息长期有效”

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 南宁卧式带锯床厂家信赖推荐“本信息长期有效” |
| 公司名称 | 浙江富士泰机床有限责任公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 缙云壶镇贤母西路228号 |
| 联系电话 | 18906787958 |

产品详情

浙江富士泰机床有限责任公司主营：【卧式带锯床】、【金属带锯床】、【数控带锯床】、【立式锯床】等，产品设计合理，管理和制造工艺先进。

富士泰机床介绍金属加工过程中常见切面不平整排除分析

金属加工过程中常见粗糙度缺陷排除分析

首先切削时，应该在范围内选择允许较小的进给量，但进给量也不能太小，不然也会影响切削的粗糙度。其次，刃磨刀具的时候，要在允许范围内适当增大刀尖圆弧半径，对粗糙度会有一定裨益。

让客户满意是【浙江富士泰机床】不懈的追求，本着持续为社会、为企业创造更大价值的企业价值观，富士泰将在挑战中不断发展，向更高、更快、更强的目标前进！

浙江富士泰机床有限责任公司主营：【卧式带锯床】、【金属带锯床】、【数控带锯床】、【立式锯床】等，产品设计合理，管理和制造工艺先进。

富士泰机床介绍金属加工过程中常见切面不平整产生分析

刀花不匀

针对于刀花不匀现象，主要原因还是在于机床，主要表现是金属交工表面的刀具切削痕迹不均匀。

高频振纹

在金属加工过程中，整个工艺系统都会随之振动，机床、刀具、工件都会对金属零件表面粗糙度有很大的影响。其中工艺系统的低频振动一般在工件表面上产生波纹度，而工艺系统高频振动产生的振纹则属粗糙度范畴。

工艺系统的振动主要包括受迫振动和自激振动。受迫振动是由于受周期性外力的作用而产生的振动。自激振动则是系统运动自身激发的振动，常见的自激振动是切削自振。

浙江富士泰机床有限责任公司主营：【卧式带锯床】、【金属带锯床】、【数控带锯床】、【立式锯床】等，产品设计合理，卧式带锯床厂家，管理和制造工艺先进。

切削液是一种用于冷却和润滑的工业用液体。锯切时，带锯条高速运行，与工件的摩擦会产生大量的切削热，这种切削热会引起工件和带锯条的热变形。使用切削液，就能降低切削区的温度，减少这种变形，保持带锯条的硬度。

选用红硬性更好的带锯条也是这个道理。另外，切削液可以在带锯条表面形成一层润滑的“衣服”，帮助带锯条锯切更顺畅。

如有需要，可直接拨打图片上号码与我们联系。

南宁卧式带锯床厂家信赖推荐“本信息长期有效”由浙江富士泰机床有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。浙江富士泰机床有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!