

# 双金属锯条34\*4570

产品名称	双金属锯条34*4570
公司名称	耐锯（连云港）精密刀具有限公司
价格	355.00/根
规格参数	品牌:NAIJU 耐锯 型号:34*4570*34 产地:连云港
公司地址	中国（江苏）自由贸易试验区连云港片区经济技术开发区汇金路东侧创联广场2号楼608室
联系电话	0518-85112189 18061340559

## 产品详情

核心的研发技术团队共同研发设计，产品符合紧随市场需求；

拥有全工序加工能力，提供锯条的齿形样式、功能、尺寸、包装等定制服务；NAIJU带锯条是您的选择

齿材采用进口的粉末高速钢，热处理后硬度达到69-70HRC,耐磨性、红硬性和韧性均明显高于国产M42,细小均匀的微观组织解决了高速钢硬度和韧性的矛盾，公司高品质进口材料的选用，彻底解决了用户因为国产料锯条的齿尖硬度达不到而产生的拉齿，易切斜等烦恼！

NAIJU锯条根据被锯切工件材料的大小，形状，硬度选用合适的带锯条，并在机床推荐速度下使用，新锯条在使用时，必须进行磨合。锯带速度降低50%，进给压力减少50%，锯切20分钟后，逐渐增加速度与压力到说明书所推荐的技术参数。

锯缝中使用新锯条，这样可能会损坏锯齿或者造成断带。不要在尖的边角上起锯条。使用时保持适当的张力，以求切削平直，延长使用寿命。不用时请降低锯条的张力。不要在过高或过低的张力下使用锯条，过高的张力可能会损坏锯条或机器，过低的张力会产生锯切不平整，甚至发生事故。工件夹紧一定要牢固，切削过程中工件不得移动，转动，颤动，以免损坏锯条的锯齿。调整导向以使锯条可以自由平直地运动；必须使导向与锯齿不互相接触；将导向臂尽量靠近加工工件以给锯条大的支持。不要求做扭曲切削。将锯条装在导向轮上使锯条背部紧靠法兰，不要将锯齿贴在法兰盘上，以避免损坏锯齿。

切削时注意检查锯屑，过细，粉状锯屑意味着进给压力太小，容易造成锯齿过早磨损；粗，有灼伤锯屑，说明进给压力太大，容易切削量过大，产生断齿断带及锯偏现象。在没有检查锯屑粗细和颜色时加大锯速。使用切削液，根据锯切材质选择浓度，以延长使用寿命。NAIJU带锯条是您的选择【耐锯

【精密刃具】