

【赛盟兹A8】进口双金属带锯条 美国赛盟兹带锯条 4570*34*2/3

产品名称	【赛盟兹A8】进口双金属带锯条 美国赛盟兹带锯条 4570*34*2/3
公司名称	上海元智工业机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:A8 规格:27,34,41,54,67,80 材质:M42
公司地址	中国 上海市嘉定区 上海市嘉定区南翔镇工业园区惠平路77号
联系电话	86 021 39927921 15901784318

产品详情

型号	A8	规格	27,34,41,54,67,80
材质	M42	全长	4570 (mm)
宽度	34 (mm)	厚度	1.1 (mm)
适用范围	捆材，棒材，管件		

上海元智工业机械有限公司----带锯条供应商

美国赛盟兹 (simonds) 带锯条中国总代理

面向全国批发零售带锯条，提供锯切类技术服务！

【赛盟a8产品特性】

8%含钴m42高速钢齿尖

弹簧钢背材

正角度齿形

齿尖硬度67rc-69rc

专利齿形设计

【产品优势】

切割更稳，噪音更小

单位切割成本更低

曲线切割

【锯条的磨合】

新锯条在正式使用前一定要进行磨合。一条没有磨合或没有磨合好的锯条的使用寿命是一条磨合好的锯条的1/3或更少。锯条磨合时只能使用一半的正常进给压力/速率和锯切速度，直到锯出300—1000cm²的表面区域。然后逐渐将进给速率和锯切速度增加到正常值。锯下的锯屑可以看出锯切压力和条件是否正确。很细或粉末状的锯屑表示应增加进给速率或降低锯带速度厚、重或蓝色的锯屑表示锯条过载应减少进给速率或提高锯带速度松散盘卷的锯屑表示理想的锯切状态锯带速度：锯带速度由材料的种类、材料的宽度及锯带的拉力所决定。较硬的材料必须用较低的锯带速度；较小的宽度必须用较快的锯带速度。锯带压力及进给速率：锯带的压力及进给速率由材料的种类、材料的宽度所决定。较硬的材料和较大宽度的材料要用较大的压力和进给速率；较软的材料和较小的宽度要用较小的压力和进给速率。

轮廓锯切：请根据您需要锯切材料，选择最适合的锯条种类；再根据您需要锯切材料的最小弧度(半径)，选择锯条的宽度。弧度(半径)越小，锯条的宽度越窄。锯条张力：在用一根新的锯条锯切之前，应首先检查其张力。如有必要，在少量锯切后进行拉紧。cybote双金属带锯条的预拉紧应力为250—300n/m²。带锯导向：锯切精度取决于带锯条导向装置的设置：装置越靠近材料，锯切精度越高。冷却与润滑：大多数的金属锯切过程中，冷却与润滑是不可缺少的。对于铸铁、黄铜、以及一些非金属材料，如塑料和石墨等，在加工时可以或不进行润滑。

【影响带锯条使用寿命的主要因素】

- 1、选用高品质的带锯床，正确地操作和调整机床是保证带锯条使用寿命最重要的因素。良好的机床刚性和工作性能，可以防止振动和各种应力给带锯条产生的巨大影响。
- 2、正确地选择您将使用的带锯条。没有哪一种带锯条可以适合所有的锯削要求，而各种不同形式和特征的锯条都有其不同的效用，这种选择包括合适的锯条宽度、齿形和齿距。
- 3、正确地使用锯削参数，其中主要包括锯带线速度、进给量、锯带张力等。材料锯削时理想的切屑应该呈紧卷、银色和具有温热的手感。如出现烧结、棕蓝色、肥厚或粉状等切屑，则需对有关参数进行调整。
- 4、正确地使用切削液及其混合物，可以润滑和冷却带锯条，并及时清洗掉锯齿上的附加物。
- 5、正确地“磨合”新带锯条，“磨合”是通过锯齿的自然磨损，除去齿刃毛刺，使带锯条渐入正常锯削状态，避免过早地引起锯齿的崩刃和卷刃，特别是截面变化急剧的型材、管材及异型材料时尤为重要。进行“磨合”时，应将机床参数调整至正常锯削效率的50%左右，锯削面积一般为200-600cm²，无异常状况后逐渐调整机床有关参数，进入正常的锯削状态。

【联系我们】

电话：021-39927921 传真：021-39927923 地址：上海市嘉定区南翔镇工业园区惠平路77号

邮编：201802 e-mail:simonds@126.com

simonds@gmail.com

阿里巴巴诚信通会员：<http://shyuanzhi5968.cn.alibaba.com/>

赛盟兹锯条中国官网：<http://www.shjutiao.com>