

协众机械，高小型带锯床多少钱 带锯床

产品名称	协众机械，高小型带锯床多少钱 带锯床
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

产品详情

如何提高带锯床锯切工件效率？

带锯床金属锯切时，不仅仅需要优质锯条和优质的带锯床，更需要的是根据锯切工件的质量要求，找出带锯床应用参数和锯条应用参数的最佳配合。金属锯切过程中，有很多现实因素，比如工件的尺寸和材质硬度；带锯床的转速，锯切端面质量的要求等等，需要用不同的锯条来满足不同的需求。优质的锯条配合适当的齿型、齿距、锯齿的切削角度等各项参数，使用起来才能达到预期的效果。

带锯床运行时产生的不正常震动，齿轮间隙太大，带锯床电机功率太小，夹具使用和冷却液的配比不恰当会对锯片造成很大伤害。锯机转速太高，进刀速度太慢对锯条会产生过热。锯机的质量和锯切的应用参数直接响锯切质量，锯切的效率和锯片的使用寿命。根据你的带锯床锯切需求，为你选择最合适的锯切系统，我们不单提供优质锯片，更提供专业的锯切方案。

带锯床正确的锯切可以减少或消除下一道工序的预处理，小型带锯床多少钱，比如去除毛刺，打磨光滑，提高精度等。好的带锯床锯切方案能提高锯片的锯切使用寿命和锯切速度。锯切得更快，锯切得更多、质量更好、更省材料，是金属制品业在生产环节中提高产品质量提高生产效率，降低生产成本的重要的一步。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东协众智能科技有限公司

如何选择合适的带锯床？

选用高品质的带锯床，正确地操作和调整带锯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。

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。

正确地使用带锯床锯削参数，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。

正确地使用切削液及其混合物，可以润滑和冷却带锯条，并及时清洗掉带锯床锯齿上的附加物。

正确地“磨合”锯床新带锯条，“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，电动带锯床标准价，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，应将锯床参数调整至正常锯削效率的50%左右，锯削面积一般为200-600cm，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。

关于带锯床的使用寿命的长短，受很多因素的影响，正确了解对待各个影响因素，能够有效的延长锯条的寿命，卧式带锯床标准价，获得最佳的锯切效率，为您节约商业成本。

台湾威全高速锯切圆锯锯威全机械工业股份有限公司，台湾威全NC自动高速锯切圆锯机，WS-75C WS-100C WS-110A WS-150A 系列，让您产能加备

- 1.送料速度快：其他厂牌送料速度从以往12M/mim，威全圆锯机增快至24M/mim.大幅缩短循环时间
- 2.残料更短：工件残料长度其他厂牌80mm+切长，威全圆锯锯.大幅缩减至50mm切长以下
- 3.循环时间更少：进刀/送料功率比其他厂牌，增大一倍，威全圆锯机送料结构设计减少工件摩擦，大幅提升生产速度与精度稳定性。
- 4.机台稳定：新主轴齿轮箱，与日本TAKEDA 技术合作同步使用，针对超硬材料，钛合金，镍合金，不锈钢，齿轮钢，轴承钢，锯切设计，机台稳定，低噪音，能，切削速度更快，锯片寿命更长。
- 5.精度稳定：光纤定位端料位置，精度更稳定，带锯床，减少受到光面及粉尘的影响。
- 6.模组化设计：独立式油喷雾系统模组化，可自行设定控制时间或连续性喷雾时间，大幅减少切削油使用，当切削油油量不足时也将会自动发生警报提醒。

协众机械，高(图)-小型带锯床多少钱-带锯床由广东协众智能科技有限公司提供。广东协众智能科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！