

淄博供应优质 带锯床 带锯床

产品名称	淄博供应优质 带锯床 带锯床
公司名称	淄博市宝玉带锯床厂
价格	.00/个
规格参数	类型:带锯床 品牌:宝玉 型号:各种
公司地址	中国 山东 淄博市 淄博市淄川区磁村镇张李村
联系电话	86 0533 5888176 13793345444

产品详情

类型	带锯床	品牌	宝玉
型号	各种	主电机功率	- (kw)
重量	- (kg)	外形尺寸	- (mm)
最大锯削直径	- (mm)	切割缝宽度	- (mm)
控制形式	人工	布局形式	立式
安装形式	落地式	适用行业	通用
适用范围	通用	作用对象	-
作用对象材质	-	产品类型	全新
是否库存	是		

带锯床主要用于锯割碳素结构钢、低合金钢、高合金钢、特殊合金钢和不锈钢、耐酸钢等各种金属材料。

带锯床分类：根据结构分为卧式带锯床、立式带锯床，卧式又分为剪刀式、双立柱、单立柱式带锯床；根据使用情况分为手动型（经济型手动送料手动切割物料）、自动型；根据使用控制器的自动化程序可分为手动型（半自动送料）全自动型（自动送料自动切割）；根据切割角度要求分为角度锯床（能锯切角度90度45度）无角度即90度垂直切割。

带锯床的系统功能：液压传动系统由泵、阀、油缸、油箱、管路等元辅件组成的液压回路，在电气控制下完成锯梁的升降，工件的夹紧。通过调速阀可实行进给速度的无级调速，达到对不同材质工件的锯切需要。电气控制系统由电气箱、控制箱、接线盒、行程开关、电磁铁等组成的控制回路，用来控制锯条的回转、锯梁的升降、工件的夹紧等，使之按一定的工作程序来实现正常切削循环。润滑系统开车前必须按机床润滑部位（钢丝刷轴、蜗轮箱、主动轴承座、蜗杆轴承、升降油缸上下轴、活动虎钳滑动面夹紧丝杆）要求加油。蜗轮箱内的蜗轮、蜗杆采用30号机油油浴润滑，由蜗轮箱上部的油塞孔注入，箱侧面备有油标，当锯梁位于最低位置时，油面应位于油标的上、下限之间。试用一个月后应换油，以后每隔3-6个月换油1次，蜗轮箱下部设有放油塞。技术参数1."CSA"标准摇头开关，可以立式锯切2. 马达: 1hp 3. 锯切速度: step pulley 22/33/45/65mpm 4. 锯片尺寸: 19x0.9x2360mm 5. 切割能力: 90° 180mm 180x280mm 65x300 mm 45° 110mm 180x110mm 6、装箱尺寸：1270*457*1028mm 7、机械重量：130kg

带锯床主要用于锯割碳素结构钢、低合金钢、高合金钢、特殊合金钢和不锈钢、耐酸钢等各种金属材料。

带锯床分类：

根据结构分为卧式带锯床、立式带锯床，卧式又分为剪刀式、双立柱、单立柱式带锯床；

根据使用情况分为手动型（经济型手动送料手动切割物料）、自动型；

根据使用控制器的自动化程序可分为手动型（半自动送料）全自动型（自动送料自动切割）；

根据切割角度要求分为角度锯床（能锯切角度90度45度）无角度即90度垂直切割。

带锯床的系统功能：

液压传动系统由泵、阀、油缸、油箱、管路等元辅件组成的液压回路，在电气控制下完成锯梁的升降，工件的夹紧。通过调速阀可实行进给速度的无级调速，达到对不同材质工件的锯切需要。

电气控制系统由电气箱、控制箱、接线盒、行程开关、电磁铁等组成的控制回路，用来控制锯条的回转、锯梁的升降、工件的夹紧等，使之按一定的工作程序来实现正常切削循环。

润滑系统开车前必须按机床润滑部位（钢丝刷轴、蜗轮箱、主动轴承座、蜗杆轴承、升降油缸上下轴、活动虎钳滑动面夹紧丝杆）要求加油。蜗轮箱内的蜗轮、蜗杆采用30号机油油浴润滑，由蜗轮箱上部的油塞孔注入，箱侧面备有油标，当锯梁位于最低位置时，油面应位于油标的上、下限之间。试用一个月后应换油，以后每隔3-6个月换油1次，蜗轮箱下部设有放油塞。

孙树培

联系人：孙树培先生（经理）给我短信免费电话查看信用状况

电话：86 0533 5888176 移动电话：13793345444 传真：86 0533 5888176 地址：中国山东 淄博市

淄博市淄川区磁村镇张李村公司主页：<http://zbaoyu.cn.alibaba.com>