

南阳新乡 荆门孝感荆门黄冈咸宁随州恩施双金属带锯条

产品名称	南阳新乡 荆门孝感荆门黄冈咸宁随州恩施双金属带锯条
公司名称	连云港市金川机电销售有限公司
价格	279.00/根
规格参数	品牌:AMADA 型号:34*4700*34 材料:M42
公司地址	江苏 连云港市新浦区 大庆西路20号
联系电话	051881085599 13805139095

产品详情

AMADA带锯条高效率的锯切是每一位用户和操作员所希望的目的，然而高效率的锯切必须建立在正确使用锯带的情况下才能实现。新的带锯条必须经过磨合后才能进行正常切割，以免过早的引起锯齿损坏。正确的使用“适当的锯带”应当注意以下几点：1) 线速度 过快的速度，会产生过多的热量，会使锯齿变钝或打掉锯齿。2) 进给速度 过快的进给速度，会造成打齿或锯带断裂；进给速度太慢，压力不足，会使材料变硬，使磨损加快。3) 张紧力 过大的张紧力会造成锯带断裂；张紧力不足，会损坏锯带或导致切斜，稍稍超过规定的张紧力来张紧锯带比低于规定张紧力要好一些。4) 锯床的使用环境不正确的使用或锯带轮没校正，会破坏锯带或缩短锯带的使用寿命。新带锯条必须经过磨合后才能进行正常切割，以免过早引起锯齿损坏。齿尖经过跑和过程后有正常的磨损，没有经过跑和而导致齿尖过早破坏。1.磨合期间的进给量为正常进给量的20%-30%2.磨合期长短大约为预期寿命的5%-10%3.磨合期间带速应为正常切割时的20%-30%4.带锯从磨合期开始要逐渐过渡到正常切割，每次增加的进给量与带速均不要过大，如45#钢 100圆棒切割20刀后可正常切割，如切割的材料硬度较高或者截面较大，磨合刀数可相应减少，反之，磨合刀数应增多。