

钢丝绳切丸磨刀间隙

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 钢丝绳切丸磨刀间隙 |
| 公司名称 | 任县恒鑫机械制造厂 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 中国河北邢台任县天口乡于盟庄村 |
| 联系电话 | 0319 - 13933727353 13933727353 |

产品详情

钢丝绳切丸机的主要用途：抛丸除锈、喷丸除锈、铸件除锈、锻件除锈钢板除锈、锻件除氧化皮、钢材除锈、H型钢除锈、钢结构除锈、喷砂除锈、钢板除锈、喷砂房二次喷砂除锈、喷砂房二次喷砂清理。钢丝绳切丸机在切1.0mm以下钢丝时，磨合金使用面时要磨平，不能有角度。磨得要锋利、快、磨铁（3）角度大小无所谓，不碰底刀合金为止，间隙越小越好。

切1.2mm以上磨刀时合金使用必须磨平，合金上面不用那么锋利。

切1.0 mm以下丝，磨刀定间隙关键，磨好定不好也不行，粗丝还容易，一般切细丝用过刀不快了，不用磨刀直接可切，分股1.6mm以上的丝还能切400-500公斤左右，并切的良好。

如果你用磨床磨的刀是比较准确，但是按上去以后上下刀角度不一定对，因为底刀座和大轮角度精密度没有那么准确，那么你在定刀时，下面放一个灯泡用眼看，角度正确成一趟直线，间隙一样大，就可以了。

钢丝切丸机和钢丝绳切丸机普遍适用于滚筒式、链式、吊钩式、履带式、通过式、转台式、积放式、步进式、台车式抛丸机、抛丸清理机、抛丸清理设备、喷丸机、喷抛丸、喷丸设备、喷砂机、喷砂设备，钢材预处理生产线、钢板预处理生产线、钢结构预处理生产线中的金属磨料。该产品采用精选的原材料废钢，添加稀有金属及配比合金，经电炉熔炼，现代化设备生产转化为钢粒，并经多次电热处理、自动筛选，在液体金属形成钢粒的过程中，其化学成份、粒度都受到严格控制，以确保其机械性能符合各种用途。主要应用：抛丸除锈、喷丸除锈、铸件除锈、锻件除锈钢板除锈、锻件除氧化皮、钢材除锈、H型钢除锈、钢结构除锈、喷砂除锈、钢板除锈、喷砂房二次喷砂除锈、喷砂房二次喷砂清理。