

圆锯片修磨机订做 汉德锯业 圆锯片修磨机

产品名称	圆锯片修磨机订做 汉德锯业 圆锯片修磨机
公司名称	永康市汉德锯业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区民本路38号
联系电话	15858917733

产品详情

硬质合金锯片的组成成分。

磨齿机厂家汉德锯业为大家介绍：

带锯主要用于工程塑料的直线锯割，也可用于曲线锯割及制品修饰。其结构参数与圆锯基本相同。

带锯的锯割厚度比圆锯大，通常可大于25mm其生产率也比圆锯高。

带锯的长度主要由锯轮直径、两个锯轮的中心距及锯条焊接时接头长度决定。其中锯条焊接时的接头长度又由锯条厚度决定。

确定带锯厚度的主要因素是被锯割工件的损耗率、锯割生产率和带锯的强度。从减少工件损耗的角度来说，带锯越薄越好；从提高锯割生产率的角度来说，带锯越厚越好，圆锯片修磨机定购，这样可以确保带锯的强度，圆锯片修磨机品牌，采用较大的锯割速度和进给量。就带锯的强度来考虑，应使带锯在实际锯割中所承受的应力不大于带锯自身材料的许用应力。

带锯用于直线锯割时，锯宽通常为13~20mm，采用中等齿错；用于曲线锯割时，锯宽通常为5.0~9.0mm，采用较大的齿错。锯齿的形状，应视工件的厚度而定，工件厚度小于25mm者，宜采用标准形，工件厚度大于25mm者，则宜采用爪形。

如何更好的使用高速钢圆锯片？

磨齿机厂家汉德锯业为大家介绍：

1、新锯片试运作。

为了延长使用寿命，令金属圆锯机与新锯片（全新未用过的锯片或每次研磨之后的锯片）有一个较充分的磨合过程，在切割作业开始的10分钟内，减小进料速度是非常有必要的。

2、切割和进料速度。

切割速度取决于被切割工件的横截面及韧度。对于不锈钢这种难切削、韧度较高的材料，较慢的速度是非常有利于提高锯片的使用寿命，而对于一些铁类的、韧度相对低的材料，锯片转速可相应提高。

3、及时正确的研磨锯片。

随时注意锯片工作情况，发生异常如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持锋利。及时并且正确的重新研磨锯片可以发挥锯片的大效能。

永康市汉德锯业有限公司是一家从事锯片及锯片加工设备的研究生产和销售的厂家，主要产品有各类木用、铝用、铁用硬质合金锯片，圆锯片修磨机，各类割草用刀片，链条。同时还生产锯片加工所需的各类设备，包括磨齿、焊齿、喷砂、抛光等设备。

磨齿机厂家汉德锯业为大家介绍磨齿机操作规程：

- 1、开动液压，放低转臂，圆锯片修磨机订做，装好磨顶或磨面的砂轮，确定转臂的刻度。然后点击选择需要使用的磨顶或磨面的字面。
- 2、打开电源开关，点击触摸屏。屏幕会显示输入密码，根据本厂提供的密码进入主菜单。
- 3、在进入磨顶或者磨面的子菜单后，点击选择需要的齿型项目。
- 4、点击归零按钮，进入预备状态。
- 5、点击拨齿键试拨，使拨针在锯片合金上不滑动为准，并调节拨齿齿距调节杆，使其能根据需要拨齿。
- 6、选择锯片中心套和吸盘，装好锯片。并装好在定位机构的定位轴上，松开拨齿锁紧手柄，将拨齿刻度调整好锁紧，然后将其推至中心定位杆处，锁紧定位手柄。
- 7、点击夹紧按钮打开夹子，并根据锯片底板的厚度确定夹紧旋钮的刻度，拉出中心定位杆。

磨齿机认准——汉德锯业！

圆锯片修磨机订做-汉德锯业(在线咨询)-圆锯片修磨机由永康市汉德锯业有限公司提供。永康市汉德锯业有限公司实力不俗，信誉可靠，在浙江 金华 的粉碎设备等行业积累了大批忠诚的客户。汉德锯业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！