

【汉德锯业】 东阳合金锯片磨齿机

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 【汉德锯业】 东阳合金锯片磨齿机 |
| 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

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，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影响合金锯片光洁度的因素：

1. 砂轮的粒度：一般来说，合金锯片的研磨会分为两道或三道工序来完成，前面都为粗磨，东阳合金锯片磨齿机，一个工序为精磨，砂轮的粒度越高，说明金刚砂的颗粒越细，磨出来的纹路自然就更细，肉眼看到的产品就会更光亮。
2. 砂轮的转速：砂轮的转速越高，跟合金锯片的瞬间摩擦时间就会越短，在合金锯片上面形成纹路的机会就越小。
3. 研磨液的浓度：在合金锯片的加工过程中，研磨液属于一种辅助材料，但是如果浓度太低，或是稠度太高，也会影响合金锯片的光洁度。
4. 合金锯片的合金是由许多大大小小的颗粒组成，合金锯片磨齿机生产厂家，颗粒越细，合金锯片磨齿机报价，颗粒之间的间隙就越小，产品的致密性也就越好，在抛光的时候也就越容易抛光

磨齿机认准——汉德锯业！

磨齿机厂家汉德锯业为大家介绍：

进刀速度：进刀速度即被锯切石材的进给速度。它的大小影响锯切率、锯片受力以及锯切区的散热情况。它的取值应根据被锯切石材的性质来选定。一般来讲，锯切较软的石材，如大理石，可适当提高进刀速度，若进刀速度过低，更有利于提高锯切率。锯切细粒结构的、比较均质的花岗石，可适当提高进刀

速度，若进刀速度过低，金刚石刃容易被磨平。但锯切粗粒结构而软硬不均的花岗石时，应降低进刀速度，否则会引起锯片振动导致金刚石碎裂而降低锯切率。锯切花岗石的进刀速度一般在9m~12m/min范围内选定。

汉德锯业——坚持！

硬质合金与钢的钎焊工艺。

【磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍：

(1) 焊前准备。 焊前应检查硬质合金是否有裂纹、弯曲等缺陷，保证钎焊面平整并保证有一定的几何形状，保持与基体间有良好的接触。 对硬质合金进行喷砂处理去除钎焊表面的氧化层和黑色字母，防脱焊。

(2) 钎焊过程。 焊接硬质合金工具时均匀加热刀杆和刀头是保证焊接质量的基本条件。如果硬质合金部分温度高于刀杆，熔化后的钎料润湿硬质合金而不能润湿刀杆，接头强度降低，沿焊缝剪切硬质合金时，钎料不破坏，而随硬质合金脱开。如果相反，现象相反。 钎焊后的冷却。冷却时硬质合金片表面产生瞬时拉应力，硬质合金的抗拉应力大大低于抗压应力。通常焊接后工件立即插入石灰槽或木炭粉槽中，使工件缓慢冷却。有条件的可在钎焊后立即将工件放入220 ~ 250 的炉内回火6h~8h。采用低温回火处理能消除部分钎焊应力，减小裂纹和延长硬质合金工具使用寿命。 焊后清理。要对焊好的硬质合金工件进行焊后清理，合金锯片磨齿机价格，以便将焊缝周围残余的溶剂清理干净，常用清除方法是将焊后冷却工件放入沸水中煮1h~2h左右，然后再进行喷砂处理，即可清除焊缝四周黏附的残余钎剂和氧化物。

【汉德锯业】-东阳合金锯片磨齿机由永康市汉德锯业有限公司提供。“磨齿机,修磨机,合金锯片,锯片”选择永康市汉德锯业有限公司，公司位于：浙江省永康市经济开发区民本路38号，多年来，汉德锯业坚持为客户提供好的服务，联系人：郑经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。汉德锯业期待成为您的长期合作伙伴！