

国旺机械供应锯条优质修磨设备——新国阳牌双金属带锯条磨齿机

产品名称	国旺机械供应锯条优质修磨设备——新国阳牌双金属带锯条磨齿机
公司名称	邢台国旺机械设备制造有限公司
价格	5800.00/箱
规格参数	
公司地址	河北邢台任县邢家湾镇西黄庄
联系电话	86-03197588333 18632089555

产品详情

双金属带锯条磨齿机介绍 锯条使用 一、锯条检查 所选齿型、齿距是否与被锯切工件相匹配：实心材料选用有前倾角的带锯条，厚度在8毫米以下的型材、管材选用零度角的带锯条（锯切实心铝材、不锈钢必须使用有前倾角的带锯条）。二、锯条的安装 带锯条体柔软不宜断裂，安装锯条后必须检查锯条的张紧度，若锯条张不紧易产生锯斜。检查方法：将大支架调整锁紧后，将大拇指放到两支架内侧锯条的中间部位，用力推动锯条，锯条不弓就可以了。三、新锯条的磨合 新锯条在正式锯切前必须要进行磨合，这关系到锯条的使用寿命。未经磨合的锯条使用寿命达不到锯条使用寿命的一半。（磨合是通过锯齿的自然磨损，去除尖的毛刺，使锯条逐渐适应锯切，以避免锯斜、崩齿等，延长锯条的使用寿命。特别是软质材料，如45#、P20等）新锯条切前半平方用正常切削速度的70%、正常进给的50%进行磨合，然后逐渐将切削速度和进给提升到正常值。如45# 100的圆钢，第一刀的切割时间约为20分钟，直到锯出300—1000cm²的表面区域（硬度较大的材料取小值）四、注意事项 锯条在开动前，应确保材料已被夹紧及切削速度和进给量。新锯条严禁锯旧口，不能把新锯条放在已经锯斜的锯口内锯切。锯条开动时锯齿部与被锯材料之间至少应有2mm以上的距离。锯条使用时应根据不同的材料选择不同的进给速度和皮带转数；根据材料的大小选择不同的齿数。尽量不使用高速切削以延长锯条使用寿命。观察锯屑刷运转是否正常，锯屑是否被清理干净。观察切削液是否充足供给。停止工作时要松开锯条以延长锯条使用寿命。河北省邢台市国阳机械设备有限公司主要生产双金属锯条退火机、双金属锯条磨齿机、双金属锯条对焊机，这三种机器可精密修磨各种木工带锯条、双金属锯条、硬质合金带锯条可根据使用要求磨制出多种齿型，易操作、磨削精度高，适用于广大锯条用户及维修锯条用户群体，是锯条用户的好帮手！如有需要请拨打我们的电话，欢迎新老客户咨询订购！联系人：王国亮 郭春丽 手机：13932159022 15531923505 电话：0319-7588333 QQ：173777146 1105185705 网址：<http://www.xtgw126.com>