

带锯条磨齿机 新国阳双金属锯条磨齿机

产品名称	带锯条磨齿机 新国阳双金属锯条磨齿机
公司名称	邢台国旺机械设备制造有限公司
价格	5800.00/台
规格参数	类型:万能磨床 品牌:新国阳 重量:100 (kg)
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

一、性能参数

产品名称	自动带锯条磨齿机
磨削锯条最大宽度	60mm
磨削锯齿齿距范围	20-40mm
磨削齿数	15-180齿/min
砂轮转速	2328r/min
砂轮直径	150mm
电机功率	0.67kw
外形尺寸	500 × 500 × 800mm
重量	100kg

二、使用与操作

- 1、接通电源，选择电源电压（220v），打开电源总开关，调整纵向定位调节手轮，使之滑远离砂轮，之后开启砂轮电机开关（开）试车观察砂轮方向无误后方可执行下步操作；
- 2、打开锯条压紧系统（纵向锯条定位架、锯条型号定位杆、横向锯条定位架），放入磨齿锯条，根据待磨齿锯条的型号调整一下锯条定位架和定位杆，使其达到锯条的正常输送；
- 3、根据齿型调整定位轮，使偏心距稍大于最大齿型间距的1/2；
- 4、旋转纵向定位调节手轮，使锯齿远离砂轮片，确保调速电机开关（开）运转时，锯具不会接触到砂轮片；
- 5、调整托板手轮使锯条导向杆前端于砂轮所对应齿型相同即可；

- 6、当上述工作完成后，启动砂轮电机开关，运行中慢慢调整纵向定位调节手轮，使其锯条接近砂轮达到一定位置，同时观察齿尖与砂轮接触情况，并及时调整砂轮角度，且适时调整托板调节手轮，确保砂轮接触；
- 7、调整调速旋钮，使设备达到最佳磨齿状态；
- 8、若使用磨齿定时功能可按转换开关，并设定磨齿时间，适时调整定时器。

三、注意事项

- 1、磨齿机适用于220v电压；
- 2、打开电器箱门锁之前必须切断电源；
- 3、使用磨齿机前必须适度锁紧纵向锯条定位架、齿型定位轮、锯条型号定位杆、托板调节手轮，达到磨齿最佳效果；
- 4、及时清理机器上防护罩里面的灰尘，并适时检查直线导轨与各转动轴承的运转情况，及时添加润滑油，使之达到最佳使用效果，延长机器使用状态；
- 5、定时器设定最大时间为为999秒；
- 6、砂轮转向架的调整必须与托板调节手轮同步，确保锯条导向杆与砂轮电机上的砂轮片之间间隔一个齿。

"带锯条磨齿机 新国阳双金属锯条磨齿机"的最大磨削尺寸为60（mm），安装形式是落地式，作用对象为五金，是否库存是是，类型为万能磨床，重量是100（kg），加工精度为高精度，型号是WF80，控制形式为程序控制，适用行业是机械加工，主电机功率为0.67（kw），布局形式是立式，适用范围为通用，产品类型是全新，品牌为新国阳，外形尺寸是500*500*800（mm），砂轮转速为2328（rpm）