

锯轮厂家 震星机械 苏州锯轮

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 锯轮厂家 震星机械 苏州锯轮 |
| 公司名称 | 缙云县震星机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 浙江省丽水市缙云县壶镇镇九进路65号 |
| 联系电话 | 暂无 |

产品详情

锯轮缙云县震星机械有限公司，专业生产齿轮、锯轮、锯片、带锯条、带锯床配件、保温材料专机配件、液压配件等产品。

震星机械为大家介绍：

当不锈钢表面出现褐色锈斑（点）的时候，人们大感惊奇：认为“不锈钢不会生锈的，生锈就不是不锈钢了，可能是钢质出了问题”。其实，这是对不锈钢缺乏了解的一种片面的错误看法。不锈钢在一定条件下也会生锈的。

不锈钢具有抵抗大气氧化的能力——即不锈性，锯床锯轮，同时也具有在含酸、碱、盐的介质中耐腐蚀的能力——即耐腐蚀性。但其抗腐蚀能力的大小是随其钢质本身化学组成，相互状态，苏州锯轮，使用条件及环境介质类型而改变的。如304材料，在干燥清洁的大气中，有绝对优良的抗腐蚀能力，但将它移到海滨地区，在含有大量盐分的海雾中，很快就会生锈的。因此，不是任何一种不锈钢，在任何时候都能耐腐蚀，不生锈的。

缙云县震星机械有限公司，欢迎您的来电垂询！

锯轮缙云县震星机械有限公司，专业生产齿轮、锯轮、锯片、带锯条、带锯床配件、保温材料专机配件、液压配件等产品。

为大家介绍如何正确选购锯片？

1、基本数据： 机器主轴转速、 加工工件厚度及材质、 刀锯外径尺寸及孔径(轴径)；

2、选择依据：由主轴转数和拟相配锯片外径计算，切削速度： $V = \pi \times \text{外径}D \times \text{转数}N/60$ (米/秒)合理的切削速度一般在60-90米/秒，

具体建议：

材料切削速度

软木60-90(米/秒)

硬木50-70(米/秒)

刨花板、胶合板60-80(米/秒)

切削速度过大，机床振动大、噪音大，锯片稳定性降低，加工质量下降，切削速度过小，生产效率降低。同样的送料速度，锯轮厂家，每齿切削量增加，影响加工质量和刀锯的寿命。因为锯片直径D和主轴转速N是幂函数关系，锯轮厂家直销，在实际应用中，合理提高转速，减少锯片直径最为经济。

锯轮缙云县震星机械有限公司，专业生产齿轮、锯轮、锯片、带锯条、带锯床配件、保温材料专机配件、液压配件等产品。

为大家介绍合金砂轮的选择：

1)树脂结合剂金刚石砂轮结合强度弱，因此磨削时自锐性能好，不易堵塞、磨削效率高、磨削力少、磨削温度低，缺点是耐磨性较差、磨具损耗大，不适合重负荷磨削。

2)陶瓷结合剂金刚石砂轮耐磨性及结合能力优于树脂结合剂，切削锋利、磨削效率高、不易发热及堵塞、热膨胀量少、容易控制精度、缺点磨削表面较粗、成本较高。

3)金属结合剂金刚石砂轮结合强度高、耐磨性好、磨损低、寿命长、磨削成本低、能承受较大负荷，但锐性差，易堵塞。

4)磨料粒度对砂轮堵塞及切削量有一定影响，粗砂粒与细砂粒相比，切入深度大磨粒切刃磨损增大，反之砂轮易于堵塞。

5)砂轮硬度对堵塞影响较大，硬度高砂轮导热系数高，不利于表面散热，但有利于提高加工精度及耐用度。

6)砂轮浓度选择是重要特性，它对磨削效率及加工成本有很大影响，浓度过低影响效率，反之磨粒易脱落，但最佳结合剂浓度范围也最佳。

锯轮厂家-震星机械(在线咨询)-苏州锯轮由缙云县震星机械有限公司提供。锯轮厂家-震星机械(在线咨询)-苏州锯轮是缙云县震星机械有限公司(www.jyxzxjx.cn) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杨老板。