

# 大齿轮订做 齿轮 震星机械机械配件厂

产品名称	大齿轮订做 齿轮 震星机械机械配件厂
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

齿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。

为大家介绍延长锯片使用寿命的措施有：

1)避免锯片急剧发热而产生应力裂纹的切实可行的办法是浇水冷却。

2)选择合适的锯片材质，确保其力学性能指标是延长锯片使用寿命的重要条件。锯片通常用6CrW2Si、3Cr2W8V、65Mn等钢种制造，其主要性能指标为：抗拉强度( b)785 ~ 930MPa；延伸率( )12 ~ 13%。

3)当更换、安装锯片时，一定要使锯片对准中心，以免锯片运转时发生振动产生裂纹。

4)锯齿淬火是延长锯片使用寿命的有力措施。

齿轮缙云县震星机械有限公司，位于浙江工业重镇-缙云壶镇，本公司专业从事精密机用锯片的研发、设计、生产、销售和服务。是一家专业加工各种锯轮、齿轮、锯片等产品的厂家。

高速钢属莱氏体钢，存在着严重的碳化物偏析等先天性毛病，常采用改锻措施，锻打成我们所需要各种刀具、模具毛坯。所以高速钢改锻目的主要有两点：降低碳化物不均匀度级别，使碳化物分布更加均匀，以满足热处理工艺需要；使材料的纤维方向合理分布以提高工具使用寿命。

齿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：浅述带锯条的缺陷。

## 一、锯切阻力过大

所谓锯切阻力过大，就是在锯切进程中，小齿轮，下锯重，进料吃力，锯不透，发闷，不吃锯等，其产生的原因是多力面的，会形成锯路过大或过小、锯路不均匀、刃口不锋利或齿形视点参数不合理、适张度太小、锯身不平等，都可以导致锯切阻力过大。

## 二、锯切面里外不标准

带锯条在锯切进程中不走直线，里扣外鼓，大齿轮公司，不能保证锯材的标准质量，这是锯条双面适张度不匀，或锯身不平形成的。若锯条外面适张度大，里边适张度小，锯齿受力后向外歪斜，因而拉大，反之拉小。假如锯身里边不平，与材面摩擦阻力大，也会呈现拉大的状况。反之拉小。假如有时拉大，有时拉小，锯路不直，里出外进，则是由适张度不均匀，前口松，锯料区段里外偏斜，或锯齿不锋利形成的，应避免偏料、崩齿、飞料等。

## 三、锯条工作不正常

锯条工作不正常，多指锯条不稳、窜条和掉条等，齿轮，其首要原因是锯条后背不直，即锯背挠度不均匀，或锯条不平、盾口松，适张度不匀等。假如在锯割进程中，锯条俄然工作不正常，又晃又窜，并宣布不正常的动静，则是锯条可能开裂的征兆，应在当即采纳应急办法停机查看。

## 四、锯条裂口

因为修锯技能缺点形成的锯条裂口，裂口多在齿根附近，称为齿根裂，裂口多会集在齿背部分，称为齿背裂，裂口多会集在锯身的前肋或后肋，称为前肋裂或后肋裂，裂口多在锯身中部，称为心里裂，接头部分发生裂口称为接失裂，此外还有不规则裂，即裂口散布不规则。

## 五、锯条“放炮”

带锯机在工作进程中，锯条俄然开裂，宣布巨大的动静，锯床工常称此种状况为锯条“放炮”。锯条“放炮”，不只糟蹋锯条还损坏锯床，大齿轮订做，影响出产，情节严重者会危及锯床操作工生命安全，有必要引起满足的注重。

大齿轮订做-齿轮-震星机械机械配件厂由缙云县震星机械有限公司提供。大齿轮订做-齿轮-震星机械机械配件厂是缙云县震星机械有限公司（[www.jyxzxjx.cn](http://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。