

磨齿机 汉德锯业—惠民价格 磨齿机订购

产品名称	磨齿机 汉德锯业—惠民价格 磨齿机订购
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

【锯片磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍：

高速钢锯片属于金属圆锯片的一种，其进给速度也就是我们常说的运转速度，这可以影响到企业锯切的产量，因此我们也要清楚的知道锯片的进给速度，下面有两种计算方式可以进行参考。

一、公式计算法

A、金属圆锯片进给速度公式为：进给速度= $n * Z * \text{进刀量}$ （ n 代表每分钟转速， Z 代表齿数）

B、实例讲解：

假设

每齿进刀量=0.08 mm/齿

齿数 $Z = 180$ 齿

$n = 150$ rpm.

套用公式得出： $150 * 180 * 0.08 = 2160$ （mm/min）

二、用计数器进行金属圆锯片的进给速度计算

A、方法介绍：

- 1、当听到锯片切入工件的声音时按住秒表
- 2、当锯切声音停止时停止秒表.

建议多测试几次，然后取个平均值，磨齿机订购，这样会更准确。

B、公式套用及案例：

1、公式套用：进给速度=（材料直径x60）/锯切时间

这个公式和上述的公式是一个完全不同的，这是以实际锯切时间为核心，可以说更能接近我们的需求。

2、案例解说：

先拟定参数：

材料直径=? 60 mm

锯切时间=2秒（这个就是我们所测试的时间，这里是假设的一个数字，磨齿机零售，真实的以实际测试为准）

套用上面的公式得出：（60*60）/2=1800（mm/min）

不管我们用何种方式去计算金属圆锯片的进给速度，这里需要说明的是，这些都是一些参考数值，会与实际的有所偏差，但不会有太大的出入。

【锯片磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍：

1.后角作用是管制切削速度，后角越小越耐磨。反之，后角锋利无比。要使刀具连续耐用，磨齿机型号，必须控制后角径跳，目的是每个主刀刃之间同时连续工作，后角一般适合15°较硬切削后角不大于13°。

2.后刃角作用是左右齿分别在切削截面分工，目的是减轻切削阻力，提高切削进给量。磨削时，一定要基体中心与砂轮中心一致。否则会出现左右主刀刃一边偏高或另一边偏低，严重影响切削寿命，注意后刃角角度不适宜大于13°，后刃角过大主刀刃容易断裂，耐磨度大幅度降低。

【锯片磨齿机厂家】如何避免铝合金锯片使用时出现崩齿:

1.对于锯片来说在操作的时候，必须的要严格的它的规程来进行操作。

2.铝锯片在安装好之后，需要预转一分钟，磨齿机，待机器进入工作状态时才能进行切割作业。

3.锯片在使用过程中，出现不锋利的时候，必须的要研磨锯齿后再使用，避免因锯齿不锋利而造成崩齿

。

4.如果在使用的过程中出现异常的声音，或者看到异常晃动或切面不平时请停止作业并查找异常原因，及时更换锯片。

5.对于锯片的安装来说，在安装前必须检查切割机的主轴是否有跳动，安装时将锯片用法兰盘和螺母定紧。

6.安装后必须且人锯片的中心孔是否牢固固定在据台法兰盘上，有垫圈时必须将垫圈套好买入后轻轻用手推动锯片确认转动是否偏心晃动。

磨齿机-汉德锯业—惠民价格-磨齿机订购由永康市汉德锯业有限公司提供。永康市汉德锯业有限公司（www.ykhard.com）为客户提供“磨齿机,修磨机,合金锯片,锯片”等业务，公司拥有“汉德”等品牌。专注于机械加工等行业，在浙江金华有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：郑经理。