

全自动数控带锯床定制 全自动数控带锯床 【天进工贸】

产品名称	全自动数控带锯床定制 全自动数控带锯床 【天进工贸】
公司名称	浙江天进工贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	缙云县壶镇镇贤母西路227-6号
联系电话	15557818888

产品详情

天进工贸为您分享：

不锈钢的硬度和强度并不高，常见的304、316、316L不锈钢材料硬度大概在20-25HRC左右。但是不锈钢质地软粘性大，切削时切屑不易排出，数控全自动金属带锯床，且容易粘附在锯齿上，形成二次切削，全自动数控带锯床，这样对锯条齿部的磨损就会增大，锯条更易损耗。所以，玖牌带锯条726系列耐磨耐切的特性，能更有效的满足锯切需求。

锯切不锈钢材料时，施加的进给压力相比碳钢要更大，而带锯条的转速则要慢，这是要特别注意的一点。转速大概在25-35米/分钟左右最为适合，最多也不能超过40米/分钟。否则，转速太快容易导致切口形成镜面效果，光滑且硬的材料表面锯齿不容易切入，就会加大切削难度。

天进工贸为您分享：与普通的碳钢带锯条相比，双金属带锯条和硬质合金带锯条锯切铝时效率明显提高。双金属带锯条锯切铝的速度可以控制在150m/min-300m/min左右（卧式锯床），锯切铸铝的浇口和冒口的硬质合金带锯条其速度可调到900m-1200m/min。硬质合金带锯条在锯切铝时有非常好的耐磨性，全自动数控带锯床定做，但并不是所有的锯床都适合。因为使用硬质合金带锯条的带锯床要求刚性比较好，速度、进给都能够无极调速。而对于很多通用的锯床，无法达到速度要求，带速太低会造成控制不良和切斜，所以选用双金属带锯条会更好。

天进工贸为您分享：选择带锯条品质。

不同的材料，切削难度不同。有的材料硬度大，有的材料粘性大，不同的特性对带锯条品质的要求也不同。

常规的45#、45Cr、35CrMoV等材料，使用626系列带锯条即可。切削能力适宜，不断带不切斜，价格适

中，全自动数控带锯床定制，可以很好地满足基本的锯切需求。

不锈钢、模具钢、轴承钢这类材料，因为硬度大或粘性大、切削区内温度高，要求使用的带锯条抗磨性强、化学稳定性高、耐压耐磨，所以须尽量选用品质更好的带锯条。玖牌726系列带锯条的锯齿选用进口的优化升级的材料，是切削不锈钢等难加工材料的好帮手！

全自动数控带锯床定制-全自动数控带锯床-【天进工贸】(查看)由浙江天进工贸有限公司提供。浙江天进工贸有限公司（www.tianjinjuye.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。天进工贸——您可信赖的朋友，公司地址：缙云县壶镇镇贤母西路227-6号，联系人：杨纯进。