

# 双金属带锯床 天进工贸耐磨耐用 批发双金属带锯床

产品名称	双金属带锯床 天进工贸耐磨耐用 批发双金属带锯床
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：普通带锯床的改造

锯削下料长度通过调节标尺14与返回到位开关的相对位置来实现，双金属带锯床加工，下料数量由计数器实现，各动作的完成由到位开关检测。锯削速度由调压阀调整供油压力进行控制。各动作的逻辑关系由继电器完成，驱动由动力油缸完成，控制由电磁阀完成。对于普通带锯床而言，由于压力的变化，液压油温度的变化以及电磁阀和继电器的滞后都影响锯削送料的精度，双金属带锯床，因此下料精度差，批量下料的一致性也不好。此外，批发双金属带锯床，在改变普通带锯床下料长度时，由于需调整送料长度标尺，操作也比较繁琐。

天进工贸为您分享：锯床应当如何进行平时的保护处理

一、锯床养护操作机器前，也应当对锯床进行查看，查看是不是合适开机运用。如若有需求调整处理的而未进行处理，在开始运用是也许会损害机床或影响加工质量，下面咱们来说说锯床运用前应当进行哪些方面的查看。

1. 查看清屑刷的方位，坚持齿沟及铁屑的铲除，必要时，调整或替换清屑刷。查看清屑钢刷的高度，使钢刷恰好接触到锯齿的底部。不能高于锯齿的底部，这样会形成锯带或是钢刷的过度磨损。
2. 查看齿轮箱和液压箱油表方位，是不是需求增加齿轮油150#、液压油32#；
3. 查看冷却水高度表是不是需求增加；
4. 查看承认锯带在主、被动轮及钨钢导片的方位是不是正确；
5. 查看锯带张力调整阀，挑选恰当的锯切压力；高速钢锯带的张力为55klbs/in2

6. 查看钨钢油压表压力在30+2kg/cm<sup>2</sup> ；
7. 查看齿轮箱张力皮带 ；
8. 装置新的锯带前，将主、被动轮凸缘的铁屑铲除洁净（铁屑也许堆积）。

浙江天进工贸有限公司追求精益求精，以卓越的品质立足国内市场的同时脱颖而出，畅销国外市场并同国际多家知名机械采购商建立合作关系。产品在东南亚、南非市场占有率逐年跨越式提升，我公司在境外建立了销售服务公司，以便更好的服务于国际市场，我们始终坚持以把产品和服务做到极点，双金属带锯床生产厂家，致力于为全球客户创造大价值为使命，不断提升品牌、产品及服务，以实现客户价值来赢得客户，成为解决锯切难题和提供先进设备的1流金切专家。

双金属带锯床-天进工贸耐磨耐用-批发双金属带锯床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](http://www.tianjinjuye.com)）为客户提供“锯床,锯条”等业务，公司拥有“天进”等品牌。专注于锯床等行业，在浙江 丽水 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：杨纯进。