

# 迈普机械有限公司 舟山金属带锯床厂家

产品名称	迈普机械有限公司 舟山金属带锯床厂家
公司名称	迈普机械（苏州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区越溪街道苏旺路318号6幢
联系电话	13270972132 13270972132

## 产品详情

在锯切设备中离不开锯床，而锯床的工作又离不开锯条的合作，如安在锯床工作中锯条老是发生开裂的状况，金属带锯床厂家，就会进步我们的加工成本，然后影响锯切功率，那么是什么原因形成锯条老是开裂呢？

### 锯条断锯的原因总结

- 1) 锯条断前已打齿
- 2) 锯条使用时间长久了钝了
- 3) 锯条类型挑选不妥，选齿不妥
- 4) 锯床锯切工件没夹紧
- 5) 锯条质量欠好
- 6) 锯切件原料不同，也是发生断锯的原因
- 7) 锯床锯轮轴承有磨损，导致锯条工作过程中颤动
- 8) 锯切进给量过大

迈普机械(苏州)有限公司成立于1964年，有着超过40年的制造和行销经验。在意大利、加拿大、美国、中国建有超过30.000平方米的厂房和设施，在四个国家超过300名员工。迈普机械(苏州)有限公司在全球锯床市场，有着超过四十年的锯床制造经验。欢迎致电咨询！

技术缺陷对锯切的影响很大，主要表现形式有以下几种：

锯床锯切阻力过大所谓锯切阻力过大，就是在锯切过程中，下锯重，进料费力，锯不透，发闷，不吃锯等，其产生的原因是多力面的，会造成锯路过大或过小、锯路不均匀、刃口不锐利或齿形角度参数不合理、适张度太小、锯身不平等，都可以导致锯切阻力过大。

铝材锯切机为什么锯切完后锯片回去时慢？

有的机器锯片在切断材料后就进行跟锯切时相同路径的返回，返回速度会比较慢，原因是保护材料的断面和锯片，因为锯片在高速运转时会有的振动，而在切割材料时，由于锯片在材料中间切割，受到材料两边的挤压，振动会有所降低，锯路得以控制，而在锯切完成后，材料的一端会有松动或掉落，锯片没有受到材料的挤压，振动会恢复到原有的振动，就是振动会相应变大点，如果退刀速度太快容易伤到材料断面或锯片本身，现在也有很多机器在切割完后锯片会离开材料后再进行退刀的。

迈普机械有限公司(多图)-舟山金属带锯床厂家由迈普机械（苏州）有限公司提供。迈普机械有限公司(多图)-舟山金属带锯床厂家是迈普机械（苏州）有限公司（[www.mepchina.com.cn](http://www.mepchina.com.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：潘晖。