卧式带锯床配件 郑州带锯床配件 震星机械机械配件厂

产品名称	卧式带锯床配件 郑州带锯床配件 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

带锯床配件缙云县震星机械有限公司，本公司专业生产齿轮、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。

震星机械告诉您一个误区锯条越厚越不容易断。

常见的木工带锯条，厚度有0.65mm、0.7mm、0.8mm等多个规格。0.8mm厚的锯条在锯条规格中已是偏厚，为何还会这么容易断裂呢？

这是因为，带锯床配件批发，厚度越大的带锯条，它的钢性就会越强；钢性强，就能进行重力切削。但随着厚度的增加，锯条的韧性越小，回转曲率也会相应增加，从而让锯条产生疲劳；在进行曲线切割的时候，带锯条就会容易出现卡锯、从而出现断裂的情况。

缙云县震星机械有限公司欢迎您的来电！

带锯床配件缙云县震星机械有限公司，本公司专业生产齿轮、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。

震星机械为您介绍锯床的修理常识。

关于锯床的修理常识这儿不再逐个说明。扼要来说要做到：对零部件进行紧固；依据切开目标标准来对机器做出相应调整；部件衔接处要定时光滑；最终一点，也是本文着重提出的，就是锯床在换季时，企业要做到从头对锯床进行完全清洁，然后是配套设备的保存要密封，最终要使整机处于干燥的环境中，保证其不被腐蚀。

带锯床配件缙云县震星机械有限公司，本公司专业生产齿轮、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。

震星机械与您分享各类齿形的优缺点和适用范围：

4.1、标准等齿：

优点：由于齿距相等，切割工件时切削受力均匀，切面平整光滑。

缺点：使用过程中，郑州带锯床配件，容易与机床的固有频率产生共振，损坏工件和锯条。由于前角为零度，需要加大进给压力才能提高效率。由此而产生锯条背边在锯床导向臂中的合金限位块上加快磨损，减少寿命。

适用范围：切割实心材和小径实心材的成束切割。

4.2、标准

优点：由于齿距不相等，能够很好地消除与机床固有频率产生共振，切割平稳，减小噪音。这也是变齿齿形在实践中应运而生的根本原因。

缺点：由于齿距变化不等，齿槽容削空间和工件切面刀花不均匀。

适用范围：切割槽钢、工字钢、异型钢等截面变化的工件。

4.3、勾齿：

优点：勾齿的前角一般为3—10°，在切割工件时，锯条自身能产生附加的进给压力，前角越大，这个附加进给压力就越大；而切削力越大，这个附加压力也越大。从而为锯条背边减压，有效地保护了锯条的背边受损，延长了锯条寿命。采用小进给压力和适中的线速度切割会有效地提高工作效率。

缺点：不适宜大进给压力和高速切割。【使用时尤为注意】

适用范围：勾齿等齿和勾齿变齿是标准齿的改进，合理的选择使用勾齿型双金属带锯条将提高锯割效率和节省锯条，降低成本。

4.4、勾齿自身能产生附加进给压力原理图：

从上图看出：带前角的“勾齿”在切割受力时，都会产生向下的进给分力。进给分力的大小与前角和主切削力的大小成正比。

带锯条齿数选择与接触工件齿数的原则

有时我们会发现在材料加工过程中锯条极易发生拉齿掉齿的现象。这个时候我们除了考虑其他因素的影响外，首先应该检查选择的锯条齿数是否正确。对于被切削的材料，

以下为工件所接触的齿数选择的参考指南，它有一个理想的最l多齿数和最l少齿数。

缙云县震星机械有限公司欢迎您的来电！

卧式带锯床配件-郑州带锯床配件-震星机械机械配件厂由缙云县震星机械有限公司提供。缙云县震星机械有限公司（www.jyxzxjx.cn）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。震星机械——您可信赖的朋友，公司地址：浙江省丽水市缙云县壶镇镇九进路65号，联系人：杨老板。