

双金属锯条销售商 双金属锯条 震星机械价格实惠

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 双金属锯条销售商 双金属锯条 震星机械价格实惠 |
| 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

双金属锯条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：带锯床修理小技巧

金属带锯床的品种许多，关于不同的带锯床由于零部件的不同，所以保养仍是存在差异的，然而在带锯床中双立柱金属带锯床的保养尤为重要，关于全自动双立柱金属带锯床的日常保养和维护需求注意下面一些事项。

- 1.及时整理作业台面及锯架内的铁削，防止阻塞锯齿。
- 2.常常查看液压油和冷却液的纯净度和容量，及时过滤或增加，确保供油、供液充足，防止液压件与水嘴的堵塞而影响锯床正常作业。

双金属锯条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。

震星机械与您分享怎样使锯床的切开精度更准确？

- 1.锯床导向臂的导向角夹持的锯条与锯床作业台不笔直。

解决方法：安装好锯条，调整锯导向角的螺栓，使锯条与作业台面笔直。

2.带锯条有可能磨损。

解决方法：假如锯条有修正的价值可以修正，假如没有的话就换新的锯条。

3.锯带条可能松了，张紧锯条。

4.带锯床下料速度进给太快，调整调速阀使速度慢一点。

5.锯床的两导向臂之间的间隔太大，调一下导向臂的间隔，一般比资料大6--10厘米。

6.锯床的导向角里夹锯床的小轴承可能损坏，替换小轴承就可以了。

双金属锯条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，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，双金属带锯条价格，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，双金属锯条，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，双金属锯条销售商，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力。进给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，它有一个理想的最多齿数和最少齿数。

缙云县震星机械有限公司欢迎您的来电！

双金属锯条销售商-双金属锯条-震星机械价格实惠(查看)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。