

# 带锯轮配件 震星机械专业生产 浙江锯轮

产品名称	带锯轮配件 震星机械专业生产 浙江锯轮
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

锯轮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。

因金属带锯床疑问形成的要素：

- 1.金属带锯床受周围冲锻设备轰动的影响，以及带锯床固定螺栓有松动的景象，影响到锯架颤动，带锯床锯条切削过程中遭受轰动力的影响发作崩拉齿。
- 2.升降油缸进入空气，或因油质欠好、油缸磨损、操作阀失控等要素，均形成锯架不能匀速降低，带锯轮配件，呈现打齿。
- 3.主动轮、从动轮与导向擒纵机构三点的直线性达不到精度，锯带不能直线作业，呈现或左或右及上下不稳的切削。
- 4.电机皮带长期受损而呈现老化松弛，作业时也许呈现间歇性丢转，锯轮批发，使锯带在切削中也呈现间歇性的微弱骤停景象，发作崩拉齿。
- 5.锯床的导向块长期使用后呈现磨损，也许使锯带在切削过程中不能正常的笔直切削，使锯带呈现意外的不良要素致使锯带受损报废。

缙云县震星机械有限公司欢迎您的来电！

锯轮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。

浅谈数控锯床的带锯条如何磨合

一、数控带锯床锯下的锯屑可以看出锯切压力和条件是否正确：

- 1、很细或粉末状的锯屑表示应增加进给速率或降低数控带锯床锯带速度；
- 2、厚、重或蓝色的锯屑表示锯条过载应减少进给速率或提高数控带锯床锯带速度  
松散盘卷的锯屑表示理想的锯切状态。

二、数控带锯床锯带速度：数控带锯床锯带速度由材料的种类、材料的宽度及数控带锯床锯带的拉力所决定：

- 1、较硬的材料必须用较低的数控带锯床锯带速度；
- 2、较小的宽度必须用较快的数控带锯床锯带速度。

三、数控带锯床锯带压力及进给速率：数控带锯床锯带的压力及进给速率由材料的种类、材料的宽度所决定。

- 1、较硬的材料和较大宽度的材料要用较大的压力和进给速率；
- 2、较软的材料和较小的宽度要用较小的压力和进给速率。

四、轮廓锯切：请根据您需要锯切材料，选择最适合的锯条种类；再根据您需要锯切材料的最小弧度(半径)，选择锯条的宽度。弧度(半径)越小，锯条的宽度越窄。

锯条张力：在用一根新的锯条锯切之前，应首先检查其张力。如有必要，在少量锯切后进行拉紧。Cybot e双金属带锯条的预拉紧应力为250—300N/mm<sup>2</sup>。

带锯导向：锯切精度取决于带锯条导向装置的设置：装置越靠近材料，锯切精度越高。

冷却与润滑：大多数的金属锯切过程中，冷却与润滑是不可缺少的。对于铸铁、黄铜、以及一些非金属材料，如塑料和石墨等，浙江锯轮，在加工时可以或不进行润滑。

缙云县震星机械有限公司欢迎您的来电！

锯轮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：带锯床的前后导向头调整。

首先将直角尺放在锯条前导向头邻近的作业台上，在接近固定夹钳板方位处，将其竖起，接近锯条，带锯轮，挑选能够彻底触摸到锯条侧面的方位（锯齿倾向另一侧的方位）即锯条下部分触摸到直角尺，彻底松开锁紧螺钉（a），少数松开锁紧螺母（a），均匀的拧紧紧固螺钉（b），假如上部分触摸到直角尺，彻底松开螺钉（a），少数松开螺钉（a），均匀的拧紧螺钉（b）；拧紧导向头锁紧螺钉（a，a'），确保锯条侧面与直角尺彻底触摸。如需求重复上述作业。

后导向头调整如下：将直角尺放在后导向头邻近的作业台上，对后导向头重复前导向头调试作业。

震星机械欢迎您的来电咨询。

带锯轮配件-震星机械专业生产-浙江锯轮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](http://www.jyxzxjx.cn)）实力雄厚，信誉可靠，在浙江金华的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领震星机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！