



BEHRINGER 特殊功能圖示說明

1. 雙平行柱鋸帶主機座進給設計 (附圖 1)

- 雙立柱設計，進給鋸切加工時，穩定性特佳。

2. 立式導軸特殊結構設計 (附圖 2)

- 立式導軸特殊結構設計 (如附圖)

合金鋼金屬慢速鋸切機種，油封使用特殊 Turcide-B 材料產生無磨耗之表面，滑理性特佳。鋁合金高速鋸切機種改用直線軸承，並加置集中式潤滑系統，使鋸切維持穩定之加工精度，長久使用不需接觸面之間隙調整。

3. 特殊之鋸切油壓迴路系統 (附圖 3&4&5)

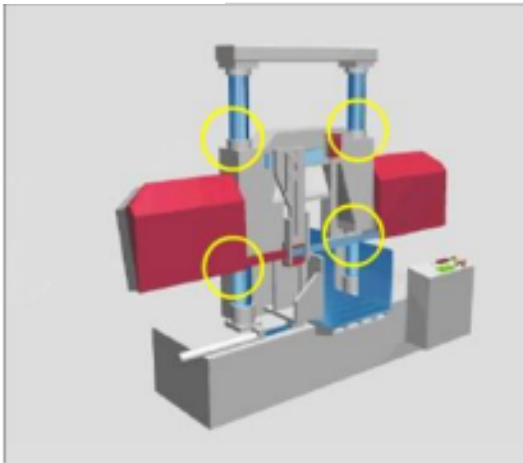
- 提供鋸帶在加工進給時，依不同之加工面接觸狀況自動調整進給速度之功能。
- 切割行進中，維持恆定之鋸切速度，提高鋸帶壽命。
- 提供低角度之鋸帶座傾斜角鋸切設計，總體鋸切時間縮短。

4. 特殊之自動流量控制閥系統 (附圖 3&4&5)

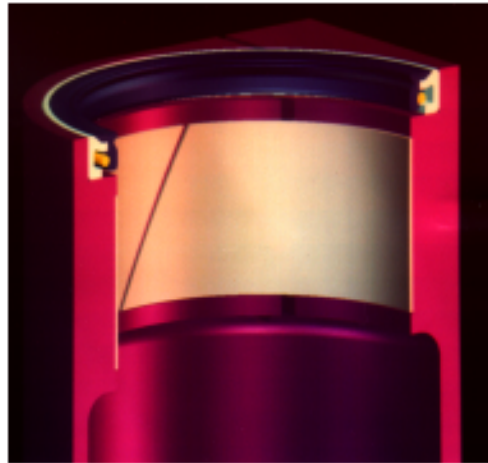
- 根據鋸切進給時，工作物之厚度及硬度自動調整進給速度。
- 當鋸帶刀鋒鈍化時，作業者不須執行任何局部之控制調整。
- 提供穩定之材料鋸切量。
- 提供最大之鋸帶使用壽命。

5. 大直徑鋸帶導輪設計 (附圖 6)

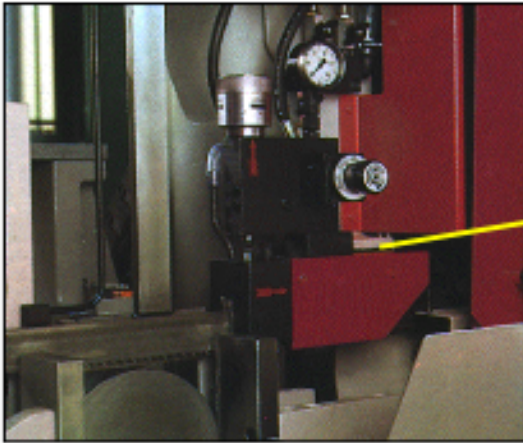
- 鋸帶導輪接觸面經特殊特殊表面硬化處理，日後使用幾乎無磨耗現象發生。
- 鋸帶導輪與鋸切面成 52° 角傾斜設計，降低鋸帶運轉時導輪與鋸切面轉換時之扭轉力，因而降低鋸帶之鋼性疲乏，延長鋸帶使用壽命。



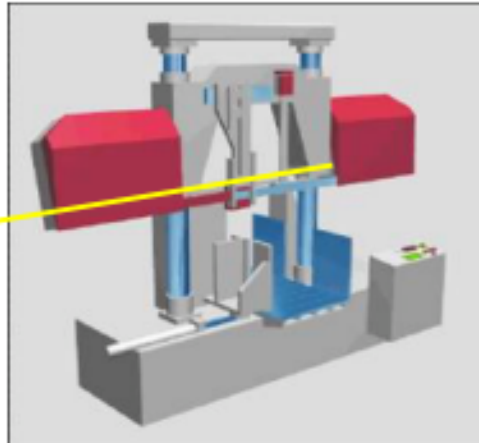
(1)



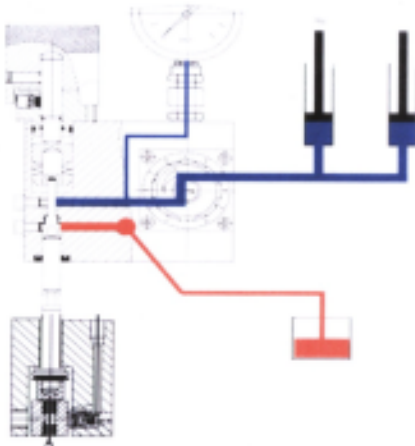
(2)



(3)



(4)



(5)



(6)