

马口铁剪板机刀片 剪板机刀片 马鞍山金菲刀具厂家

产品名称	马口铁剪板机刀片 剪板机刀片 马鞍山金菲刀具厂家
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

粉碎刀片的质量直接影响到粉碎机整机的性能和安全，马口铁剪板机刀片，刀组材质的好坏和适用性更是每个粉碎机厂家zui关心的，下面我们就简单介绍一下目前比较厂家的粉碎机刀片材料，并一一详细介绍其加工工艺和性能特点。

一、高速钢

高速钢是一种加入了较多的钨、铬、钒、相等合金元素的高合金工具钢，有良好的综合性能。其强度和韧性是现有圆刀片材料中较高的。高速钢的制造工艺简单，容易刃磨成锋利的切削刃;锻造、热处理变形小，目前在复杂的刀片，如麻花钻、丝锥、拉刀、齿轮刀片和成形刀片制造中，仍占有主要地位。

高速钢可分为普通高速钢和高性能高速钢。

普通高速钢，如W18Cr4V广泛用于制造各种复杂刀片。其切削速度一般不太高，切削普通钢料时为40-60 m/min。

高性能高速钢，如W12Cr4V4Mo是在普通高速钢中再增加一些含碳量、含钒量及添加钴、铝等元素冶炼而成的。它的耐用度为普通高速钢的1.5-3倍。

粉末冶金高速钢是70年代投入市场的一种高速钢，其强度与韧性分别提高30%-40%和80%-90%。耐用度可提高2-3倍。目前我国尚处于试验研究阶段，生产和使用尚少。

二、硬质合金

按GB2075—87(参照采用ISO标准)可分为P、M、K三类，P类硬质合金主要用于加工长切屑的黑色金属，用蓝色作标志;M类主要用于加工黑色金属和有色金属，用黄色作标志，又称通用硬质合金，K类主要用于加工短切屑的黑色金属、有色金属和非金属材料，用红色作标志。

P、M、K(后面的阿拉伯数字表示其性能和加工时承受载荷的情况或加工条件。数字愈小，硬度愈高，韧性愈差。

P类相当于我国原钨钛钴类，主要成分为WC+TiC+Co，代号为YT。

K类相当于我国原钨钴类，主要成分为WC+Co，代号为YG。

M类相当于我国原钨钛钽钴类通用合金，主要成分为WC+TiC+TaC(NbC)+Co，代号为YW。

生产圆刀片所需要的材料常见的有以下几种：9CRSI，这种材料有较高的淬透性和淬硬性，圆刀片厂家生产材料用于制作的外形复杂，外形比较小，耐磨性也比较高的加工品。目前使用的范围也比较广泛。

除了9CRSI，CR12也被广泛应用于圆刀片生产，剪板机刀片，这种钢材料的缺点是韧性较差，不过因为其优的耐磨性也成为了圆刀片厂家的材料选择之一，铜箔剪板机刀片，目前CR12已被普遍应用于制作冷作模具钢。

6crw2si这种钢材料就是在铬硅钢底面上加入一定量的钨构成的，与前者相比，6crw2si具有着非常好的韧性，所以常被用与制作冲击力以及负荷极高的工具上面。

刀片是塑料粉碎机的核心，那么塑料粉碎机刀片的正确调整就显得极其关键了，刀片可保质保量的提高生产效率，降低产量及粉碎质量，今天我们就为用户讲解塑料粉碎机刀片该如何调整?

1、飞刀和底刀的调整：

借助于本机的调刀板调整飞刀，使安装后4片刀的刀刃处于统一垂直平面内，通过调整底刀使飞刀刀刃与底刀之间隙为1-3mm，筛网2-20mm之间任意更换，刀片调好后，螺丝一定要紧固牢固，筛网一定要放在机壳内的扁铁上面，筛网接口要相对对紧，机器在功课时，进料要随机器的自带速进料，不要强行压迫进料，否则，剪板机刀片公司，易损坏电机或死机(危险)。

2、皮带的调整：

调至不打滑即可，不要过紧。

3、试机与操纵

在开机前，必需将各部位调整好，检查各部位螺栓是否拧紧，尤其要留意刀片是否安装牢固。开机时，按下起动按钮，刀盘滚动后，检查其旋转方向是否准确，从进料方向看，刀盘应顺时针方向旋转。起动后，进行空载运转，这时必需检查塑料粉碎机各部件、零件是否有松动现象并予以排除，空载试机正常后，再时行切削。根据机器型号不同、进料口大小不同、所以若有直径较大或变曲较大的原料时，需预先将原料劈开或截短，然后才能进入本机。不得用铁器强行喂料，更不能用手掏料。

4、使用时

(1) 开念头器或开始工作前，观察机器周围(小心孩子)，必需保证视野开阔，确保所有职员和动物阔别

机器的危险区域(进入此区域危险);

(2) 机器工作时，严禁靠近运转部位，更不得用手或棍棒拉、撬皮带;专人治理;专人操纵;

(3) 功课时如发生异常声响应立刻停机检查，禁止在机器运转时排除故障。

马口铁剪板机刀片-剪板机刀片-马鞍山金菲刀具厂家(查看)由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马口铁剪板机刀片-剪板机刀片-马鞍山金菲刀具厂家(查看)是马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：陈经理。