

裁切机 精密裁切机 森捷数控

产品名称	裁切机 精密裁切机 森捷数控
公司名称	东莞市森捷数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇长塘社区长塘工业区118号B栋一楼
联系电话	13798662580 13798662580

产品详情

裁切机刀片修磨时不该忽略的问题

一、刀具材料

在刀具修磨中常见的刀具材料有：高速钢、粉末冶金高速钢、硬质合金及PCD、CBN、金属陶瓷等超硬材料。刀具锋利、韧性好，硬质合金刀具硬度高但韧性差。这二种材料是钻头、绞刀、铣刀和丝锥的主要材料。粉末冶金高速钢的性能介于上述二者材料之间，主要用于制造粗铣刀和丝锥。

高速刀具因材料韧性好，故对碰撞不太敏感。但硬质合金刀具硬度高而脆，对碰撞很敏感，刃口易崩。所以，在修磨过程中，必须对硬质合金刀具的操作和放置十分小心，防止刀具间的碰撞或刀具摔落。

由于高速刀具的精度大多相对较低，其修磨要求也不高，再加上其价格也不高，所以，许多制造厂自己设刀具车间对其进行修磨。但硬质合金刀具则往往需要送到专业修磨中心进行修磨。根据国内某些刀具修磨中心的统计，泡棉裁切机，送修刀具中80%以上是硬质合金刀具。

二、刀具磨床

由于刀具材料很硬，所以，一般只能采用磨削来改变其外形。在刀具的制造、修磨中常见的刀具磨床有以下几种：

- 1.磨槽机：磨钻头、立铣刀等刀具的槽或背。
- 2.磨顶角机：磨钻头的锥形顶角(或称偏心后角)。
- 3.修横刃机：修正钻头的横刃。
- 4.手动刀具磨床：磨外圆、槽、背、顶角、横刃、平面、前刀面等。常用于数量少、形状复杂的刀具。

5.CNC磨床：一般是五轴联动，功能由软件确定。一般用于修磨数量大、精度要求高、但不复杂的刀具，如钻头、立铣刀、铰刀等。这类磨床的主要供应者来自德国、瑞士、美国、澳大利亚和日本。

三、砂轮

3.1.磨粒

不同材质的砂轮磨粒适合于磨削不同材质的刀具。刀具的不同部位需要使用的磨粒大小也不同，以确保刃口保护和加工效率的结合。

氧化铝：用于磨HSS刀具。砂轮价廉，易修正成不同的外形用于修磨复杂的刀具(刚玉类)。

碳化硅：用于修正CBN砂轮和金刚石砂轮。

CBN(立方碳化硼)：用于磨HSS刀具。价高，但耐用。

国际上，砂轮用B来表示，如B107，其中107表示磨粒直径的大小。

金刚石：用于磨HM刀具，价高，但耐用。砂轮上用D来表示，如D64，其中64表示磨粒直径的大小。

3.2.形状

为了方便磨削刀具的不同部位，砂轮应有不同的形状。

平行砂轮(1A1)：磨顶角、外径、背等。

碟形砂轮(12V9，11V9)：磨螺旋槽、铣刀的主、副切削刃，修横刃等。

砂轮经过一段时间的使用后需要修正其外形(包括平面、角度及圆角R)。砂轮必须经常用清理石把填充在磨粒间的切屑清理掉以提高砂轮的磨削能力。

四、修磨标准

是否拥有一套好的刀具修磨标准是衡量一个修磨中心是否专业的标准。修磨标准里，一般规定了不同刀具在切削不同材料时其切削刃的技术参数，包括刃倾角、顶角、前角、后角、倒刃、倒棱等等参数(在硬质合金钻头中，使刀刃钝化的工序叫“倒刃”，倒刃的宽度与被切削材料有关，一般在0.03-0.25mm之间。在棱边上(刀尖点)倒角的工序叫“倒棱”。每个专业公司都有自己多年总结而得的修磨标准。

HM钻头与HSS钻头的区别：

HSS钻头：顶角一般是118度，有时大于130度;刀刃锋利;对精度(刃高差、对称度、周向跳动)要求相对较低。横刃有多种修法。

HM钻头：顶角一般为140度;直槽钻常常为130度，三刃钻一般为150度。刀刃和刀尖(棱边上)不锋利，往往被钝化，或称倒刃和倒棱;对精度要求高。横刃常被修成S-形，以利于断屑。

后角：

刀刃的后角对刀具而言十分重要。后角太大，刃虚易蹦、易“扎刀”;后角太小，精密裁切机，则摩擦太大、切削不利。

刀具的后角随被切削材料和刀具种类、刀具直径的不同而不同。一般而言，后角随刀具直径的变大而减小。另外，被切削材料硬，则后角小些，否则，后角大些。

五、刀具检测设备

刀具检测设备一般分三类：对刀仪、投影仪和刀具测量仪。对刀仪主要用于加工中心等数控设备的对刀准备(如长度等)，也用来检测角度、半径、阶梯长等参数;投影仪的功能也是用来检测角度、半径、阶梯长等参数。但上述二者一般不能测量刀具的后角。而刀具测量仪则可以测量刀具的绝大部分几何参数，包括后角。

所以，刀具专业修磨中心则必须配备刀具测量仪。但这种设备的供应商不多，市场上有德国的和法国的产品。

六、修磨技工

设备也需要人员操作，修磨技工的培训自然是关键的环节之一。由于我国的刀具制造业相对落后，加上职业技术培训的严重匮乏，刀具修磨技工的培训只能由企业自己解决。

就算知道了如何做好一个专业的修磨中心，但是一个专业的刀具修磨中心也必须不断的总结经验，才能把刀具修磨得更好、更专!

?压延机的滚针轴承你了解多少?

通过这一段时间的了解，相信大家对压延机已经是不陌生了，但对于想进一步了解本产品的相关知识的客户来说这些内容还是不够的。今天小编就将关于压延机滚针轴承方面的知识与大家分享一下，希望能引起大家的重视，让大家对压延机有一个深层次的了解。这样大家在购买使用压延机时也能做到心中有数，不慌不忙，希望对大家有所启发与帮助。

一、将滚子长度(L)与滚子直径(Dw)之比 $L/Dw > 2.5$ 及滚子直径(Dw) $< 6\text{mm}$ 的滚子轴承称为滚针轴承。

二、压延机滚针轴承径向尺寸小，但径向承载能力很高，不能承受轴向载荷，裁切机，仅作为自由端支承使用。

三、有利于设备的小型化、轻量化。

四、使用不带内圈或不带外圈的滚针轴承，只有带保持架的滚针组件时，要求相配的轴颈或轴承座孔的加工精度、表面硬度应与轴承套圈滚道相同。

五、滚针轴承的摩擦系数大，不适合较高的转速。

在使用四柱裁断机的刀模需要注意什么问题呢?今天小编来为大家详细讲解下。

一、刀具磨损的形态及其原因

四柱裁断机在切削金属时，刀具一方面切下切屑，另一方面刀具本身也要发生损坏。刀具损坏的形

式主要有磨损和破损两类。前者是连续的逐渐磨损；后者包括脆性破损(如崩刃、碎断、剥落、裂纹破损等)和塑性破损两种。刀具磨损后，使工件加工精度降低，表面粗糙度增大，并导致切削力加大、切削温度升高，甚至产生振动，不能继续正常切削。因此，刀具磨损直接影响加工效率、质量和成本。刀具磨损的形式有以下几种：

- 1、前刀面磨损
- 2、后刀面磨损
- 3、边界磨损

从对温度的依赖程度来看，皮革裁切机，刀具正常磨损的原因主要是机械磨损和热、化学磨损。四柱裁断机械磨损是由工件材料中硬质点的刻划作用引起的，热、化学磨损则是由粘结(刀具与工件材料接触到原子间距离时产生的结合现象)、扩散(刀具与工件两摩擦面的化学元素互相向对方、腐蚀等)引起的。

二、刀具磨损过程、磨钝标准及刀具寿命

随着切削时间的延长，裁断机的刀具磨损增加。根据切削实验，可得图示的刀具正常磨损过程的典型磨损曲线。该图分别以切削时间和后刀面磨损量VB(或前刀面月牙洼磨损深度KT)为横坐标与纵坐标。

裁切机-精密裁切机-森捷数控(诚信商家)由东莞市森捷数控设备有限公司提供。东莞市森捷数控设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！