

# 异形刀片 佳特机械 超薄异形刀片

产品名称	异形刀片 佳特机械 超薄异形刀片
公司名称	南京佳特机械刀模有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	13805198364 13805198364

## 产品详情

如何检查异形刀片焊接的质量?

为了保障焊接质量，焊接后的异形刀片应进行仔细检查，以便找出缺陷原因加以改进。检查前，超薄异形刀片，异形刀片要经喷砂或轻轻磨去粘附在刀片表面的焊料和杂质，并用煤油清洗干净。检查的项目和要求如下：

一、检查裂纹:刀片经煤油清洗后，如果刀片有裂纹，煤油便渗透到裂纹中而出现黑线，用肉眼就可以观察到。也可用10-40倍的放大镜观察。

二、检查刀片在刀槽中的位置:如刀片错位及下垂超过技术条件的规定。应进行重焊。

三、检查焊接强度:用木锤或紫铜锤以中等力量敲击刀片，或以锤敲击刀杆，这时刀片不从刀槽中脱落为合格。检查刀片焊接强度，不定逐个都检查，异形刀片，也采用抽查办法。

四、检查刀片平整度:刀片上若有明显的凹坑时，说明刀片过热变形，应烧下重焊新刀片。

五、检查焊缝强度:用绿色碳化硅砂轮磨-扇车刀的后面，检查焊料层的厚度，厚度要求在0.15毫米以下。刀尖支承底面处不能有气孔和焊料不足现象，异形刀片哪里买，焊料未填满的焊缝应不大于焊缝总长的十分之一。如有气孔，在切削时就会使刀片脱落。

## 发展趋势

由于异形刀具在加工铁系金属方面具有的优越性，其适于高速切削技术、“以车代磨”技术，不仅可以节约成本而且大大提高了生产效率，必将使得异形刀具在国内得以广泛推广。同时，刀具制造商从单纯刀具供应商的地位上升至成为用户企业提高生产效率和产品质量、降低制造成本的重要伙伴的身份转变

，使得异形刀片材料向着多元化、系列化的方向发展以适应不同材料的切削加工。异形复合材料、涂层技术、异形刀片纳米技术已成为未来异形刀片材料发展主要方向。

## 异形刀片的设计

为实现对复杂形状刀具的数学描述，异形刀片厂，必须建立异形刀片刃线及各特征表面的数学模型。复杂形状刀具的特征表面主要包括刀具外形表面(即刀体)、刀具前刀面、后刀面及沟槽等。常用的复杂形状刀具(如圆柱球头刀具、圆锥球头刀具阶梯形刀具等)的刀体一般采用回转曲面(如圆柱面、圆锥面、球面等)。回转曲面是由一条平面曲线绕该平面上- -固定直线旋转所产生的由面、该平面曲线即为回转曲面的母曲线，该固定直线则为回转曲面的轴线。

复杂形状刀具的刀刃通常采用螺旋形刃线，这是因为螺旋形刀刃在切削过程中可改变切屑流向，使切屑沿螺旋槽流出，起到散热减小切削阻力、防止切屑划伤已加工表面等作用。同时，螺旋角可增大刀具的实际切削前角，提高切削刃的锋利程度。复杂形状刀具的刃线主要有等螺旋角螺旋线、等导程螺旋线等。这些刀刃曲线均为普通螺旋线(即变导程、变螺旋角螺旋线)的形式之- -，只是确定螺旋线的参数不同。因此，螺旋形刀刃曲线可用通用模型统一示。

刀具的功能表面包括刀具的前刀面、后刀面、刀槽等，设计刀具时，功能表面的表达与其几何参数的定义是紧密相关的。复杂形状刀具的前角定义为法前角，即前角在刀具的法剖面内测量。因此，与刀具前角相关的功能表面的几何结构(如前刀面、刀槽等)及参数均应在法剖面(即测量平面)内描述。复杂形状刀具的后角在端截面内测量，因此，与刀具后角相关的功能表面几何结构(如、第二后刀面等)及参数均应在端剖面(即测量平面)内描述。

异形刀片-佳特机械-超薄异形刀片由南京佳特机械刀模有限公司提供。南京佳特机械刀模有限公司在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，佳特机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。