

异形食品刀片厂 湖州异形刀片 佳特刀模

产品名称	异形食品刀片厂 湖州异形刀片 佳特刀模
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

在生产异型刀片的时候，对于它的刀片是有很多方面的性能要求的，达到这些性能要求的刀片才是的刀片。小编就来为大家介绍一下它的性能要求：

1、较高的硬度和耐磨性

异型刀片切削部分的硬度必须高于工件材料的硬度，异型刀片材料的硬度越高，其耐磨性越好。刀片材料在常温下的硬度应在HRC62以上。

2、足够的强度和韧性

异型刀片在切削过度中承受很大的压力，有时在冲击和振动条件下工作，要使异型刀片不崩刃和折断，材料必须具有足够的强度和韧性，一般用抗弯强度表示刀片材料的强度，用冲击值表示刀片材料的韧性。

3、较高的耐热性

耐热性指异型刀片材料在高温下保持硬度、耐磨性、强度及韧性的性能，是衡量异型刀片材料切削性能的主要指标，这种性能也称异型刀片材料红硬性。

4、较好的导热性

异型刀片材料的导热系数越大，异型刀片传出的热量越多，有利于降低异型刀片的切削温度和提高异型刀片的耐用度。

5、良好的工艺性

为便于异型刀片的加工制造，要求异型刀片材料具有良好的工艺性能，如异型刀片材料的锻造、轧制、焊接、切削加工和可磨削性、热处理特性及高温塑性变形性能，对于硬质合金和陶瓷异型刀片材料还要

求有良好的烧结与压力成形的性能。

异型刀片的装夹部分：

异型刀片的装夹部分有带孔和带柄两类。异型刀片依靠内孔套装在机床的主轴或心轴上，借助轴向键或端面键传递扭转力矩，异形刀片多少钱，如圆柱形铣刀、套式面铣刀等。

异型刀片通常有矩形柄、圆柱柄和圆锥柄三种。车轱、刨刀等一般为矩形柄；圆锥柄靠锥度承受轴向推力，并借助摩擦力传递扭矩；圆柱柄一般适用于较小的麻花钻、立铣刀等刀具，切削时借助夹紧时所产生的摩擦力传递扭转力矩。很多带柄的刀具的柄部用低合金钢制成，而工作部分则用高速钢把两部分对焊而成。

异型刀片磨损的表现：

1、切削刃微崩

当工件材料组织、硬度、余量不均匀，前角偏大导致切削刃强度偏低，工艺系统刚性不足产生振动，或进行断续切削，刃磨质量欠佳时，切削刃容易发生微崩，异形刨刀片，即刃区出现微小的崩落、缺口或剥落。出现这种情况后，异型刀片将失去一部分切削能力，但还能继续工作。继续切削中，刃区损坏部分可能迅速扩大，导致更大的破损。

2、切削刃或刀尖崩碎

这种破损方式常在比造成切削刃微崩更为恶劣的切削条件下产生，或者是微崩的进一步的发展。崩碎的尺寸和范围都比微崩大，异形食品刀片厂，使异型刀片完全丧失切削能力，湖州异形刀片，而不得不终止工作。刀尖崩碎的情况常称为掉尖。

3、异型刀片折断

当切削条件极为恶劣，切削用量过大，有冲击载荷，异型刀片材料中有微裂，由于焊接、刃磨在刀片中存在残余应力时，加上操作不慎等因素，可能造成刀片或异型刀片产生折断。发生这种破损形式后，异型刀片不能继续使用，以致报废。

4、刀片表层剥落

对于脆性很大的材料，如TiC含量很高的硬质合金、陶瓷、PCBN等，由于表层组织中有缺陷或潜在裂纹，或由于焊接、刃磨而使表层存在着残余应力，在切削过程中不够稳定或异型刀片表面承受交变接触应力时极易产生表层剥落。剥落可能发生在前刀面，刀可能发生在后刀面，剥落物呈片状，剥落面积较大。

异形食品刀片厂-湖州异形刀片-佳特刀模由南京佳特机械刀模有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京佳特机械刀模有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!

