

不锈钢圆刀片 马鞍山旭博机械厂家 不锈钢圆刀片公司

产品名称	不锈钢圆刀片 马鞍山旭博机械厂家 不锈钢圆刀片公司
公司名称	马鞍山市旭博机械刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇西工业园
联系电话	15555521000 15555521000

产品详情

圆刀片让重工业得到起死回生之地 圆刀片让重工业得到起死回生之地 原来的大部分企业都不重视刀具或圆刀片在加工流程中起到的作用，(油墨gua刀)只是作为一个高消耗品出现在大家的面前。正因为太常见，功能太小，众人方会认为没有什么优化的空间吧。以前刀具性能的蕞优发挥没有得到充分的重视，当前，随着大型汽车制造企业对高速切削工具的重视，不锈钢圆刀片公司，越来越多的企业开始意识到刀具对生产效率和加工质量的重大影响。圆刀片刀具的重要性是不言而喻的，但是在以前，(油墨gua刀)大部分企业对设备投入的份额很大，也很重视，但是对刀具的重视程度不足，对人员配备，不锈钢圆刀片，人才培养等都不够重视，很多企业一旦生产能力不够时，马上增购设备，其实，不锈钢圆刀片厂家，可以通过刀具改善提高产量，提高生产效益到30%都是完全可能的。

钨钢金分切圆刀片生产工艺

钨钢分切刀片的生产工艺分钨钢材料和刀片成型精加工两种

A、钨钢分切刀片毛坯材料生产工艺

配料（按适用要求精选碳化钨粉末+钴粉末） 充分混合 粉碎 干燥 过筛后加入成型剂 再干燥 过筛制得混合料 把混合制粒、压制 成型 （德国进口真空低压烧结炉）低压烧结 烧结后毛坯 检验（无损超声波探伤检测） 毛坯尺寸精度检验。

B、钨钢分切刀片精加工成型工艺

精磨刀片平面 精磨刀生内圆和定位槽 磨刀片外圆和粗开ren 精开ren 外观和尺寸精度检验 刀片试机 打标 显微镜检验刃口 合格品包装。

圆刀片崩刃的原因和解决方法：

1、崩刃的原因

- (1) 圆形刀片刃口角度较大，造成圆形刀片刃口的崩刃。
- (2) 被切的材料的硬度比圆形刀片的硬度高，造成圆形刀片刃口的崩刃。
- (3) 圆形刀片的平行度达不到要求，造成圆形刀片刃口的崩刃。

2、避免崩刃的方法

- (1) 机器应该有专人负责使用和保管，操作工必需要认识机床的结构以及性能。
- (2) 新刀通常应该以低速试切一会。直接切产品的的话容易崩刃。可以先试切后再正常工作，如果连续都断刃应该就是刀的原因了。
- (3) 圆形刀片的刃口应保持锋利，刀片的刃口钝或损坏，应及时的磨修或更换。

不锈钢圆刀片-马鞍山旭博机械厂家-不锈钢圆刀片公司由马鞍山市旭博机械刀具厂提供。马鞍山市旭博机械刀具厂为客户提供“圆刀片,圆刀片定制,纵剪机圆刀片”等业务，公司拥有“旭博刀具”等品牌，专注于行业专用设备等行业。，在马鞍山博望区博望镇西工业园的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。