

# 滚剪圆刀片 马鞍山旭博机械厂家 滚剪圆刀片厂家

产品名称	滚剪圆刀片 马鞍山旭博机械厂家 滚剪圆刀片厂家
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

钨钢圆刀片产生残余应力的原因

### 1、热塑变形效应

切削时，由于接近钨钢圆刀片刃口处金属层处在挤裂和切离过程中，切屑对已加工表面有拉伸作用，钨钢圆刀刀具后面对已加工表面有摩擦作用，这些都将使已加工表面产生塑性变形。而这些塑性变形都是在受热之后的热膨胀状态下发生的。

已加工表面表层的温度较高，深处的温度较低。切削过后，表层和里层的温度都下降到相同的数值，因此，滚剪圆刀片厂家，表层收缩量大，里层收缩小，表层收缩受里层牵制，因而表层存在张应力，里层存在压应力。

### 2、里层金属的弹性恢复

已加工表面形成时，表层金属的塑性变形过程是在里层金属处于弹性变形状态下进行的。已加工表面形成之后，因钨钢圆刀刀具作用力消失，弹性变形趋向恢复，滚剪圆刀片公司，一旦受到表层金属的牵制，结果在表层产生应力。如果里层的弹性变形是压缩变形，则表层受张应力。如果里层的弹性变形是拉伸变形，则表层受压应力。

### 3、表层金属的相变作用

在高速切削时，由于工件和钨钢圆刀片摩擦面间的温度较高，600--800摄氏度；表层金属有可能发生相变，而形成奥氏体，冷却后变为马氏体。而马氏体的体积比奥氏体大，因而表层金属膨胀，但受到里层金属的本制。结果使表层出现压应力，具层产生张应力。

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 精磨刀片内圆和定位槽 磨刀片外圆和粗开刃 精开刃 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，滚剪圆刀片定制，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，滚剪圆刀片，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。

滚剪圆刀片-马鞍山旭博机械厂家-滚剪圆刀片厂家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实力雄厚，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山市旭博机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！