

# 剪板机刀片价格 明煌精密机械 湛江剪板机刀片

产品名称	剪板机刀片价格 明煌精密机械 湛江剪板机刀片
公司名称	马鞍山市明煌精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇红星工业园6号
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

### 机械刀片的材质与的形式规则

机械刀片的材质与的形式规则如下：

- 1、机械刀片涂层的成分主要是两种成分三氧化铝（AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）、氮化钛（TiN）。其中三氧化铝（AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）涂层用于提高耐磨损性，氮化钛（TiN）涂层用于提高耐崩性能。
- 2、机械刀片中，90%以上为涂层硬质合金刀片。通常只涂陶瓷或金属陶瓷材质的刀片的一部分。
- 3、刀片材质的种类很多，可分为以下6种。
  - 1) 硬质合金刀片；2) 电镀硬质合金刀片；3) 金属片；4) 纯片；5) CBN立方晶氮化硼刀片（车削较多）；6) PCD金刚石刀片。
- 4、被加工材料价格因刀片材质的种类而异例如金属陶瓷、纯陶瓷、CBN、PCD比较贵。1) 金属陶瓷：又脆又硬，耐磨性能好，多用于深加工。2) 纯陶瓷：硬度45~55HRC硬材料；3) PCD:多用于镜面加工；4) CBN:硬度在55HRC以上的淬火材料，常见于车削，铣削加工少。
- 5、工件的材料有很多类型。另外称呼也不同。概括起来有六种。用对应的字母显示。1) P=合金钢；2) M=不锈钢；3) K=铸铁等硬度一般，剪板机刀片多少钱，断屑较好。4) N=铜、铝等有色金属；5) S=耐热合金等难加工金属；6) H=淬火钢等高硬度材料。
- 6、刀片的形式规则。硬质合金刀片的国家标准采用ISO国际标准。产品型号的表示方法、品种规格、尺寸系列、制造公差等与ISO标准相同，为了适应我国国情，在国际标准规定的9位之后加上短横线，再用1个文字和1位数字表示刀片切屑槽的形式和宽度。因此，我国刀片的型号共享10位内容显示了主要参数的特征。
  - 1) 根据规定，任何型号的刀片都必须使用前7位，后3位必须根据需要使用。2) 对于字节芯片，第十位是标准要求显示的部分。不管有无第8、9位，0位都必须从前一位开始用短横线“-”隔开，该字符不能

使用第8、9位已经使用的字符。如果只使用其中的一位，则第8位不需要空格。

## 影响折弯机模具加工精度的因素

对折弯机模具行业来说，为满足设备构造件的要求，普通情况下都选用全体毛坯来加工，90%以上的资料都将被切除掉，由于加工量大，因此对其加工效率要求极高。

模具生锈轻则影响工作效率，产量降低，重则将停产，甚至还要出钱培修。首先简略有效的防止折弯机模具生锈的办法就是给折弯机模具机械涂抹防氧化油漆，在铁制品外表涂矿物性油、油漆或烧制搪瓷、喷塑等。

另外，若发现折弯机模具的金属外表有油漆掉落的现象，可在钢铁外表镀上一层不易生锈的金属，其有一层致密薄膜，从而防止铁制品和水、空气等物质接触而生锈。

折弯机模具在各次要加工行业中，在金属加工行业的运用是十分之广的，折弯机模具因为夏季的到来，模具设施则需求加强防护，尤其是一些工作在户外的折弯机模具设施环境非常差，因为作业对象普遍是铁板等金属制品，避免生锈了也很容易磨损。如果气候凛冽，空气变得潮湿，以至折弯机模具设施容易生锈。

当进给部件要实现动作时，这些机械元件产生的变形、摩擦、间隙等，会形成滞后和其它很多非线性误差。这些中间环节也加大了系统的惯性品质，影响了对静止指令的快速呼应。另外，丝杠是修长杆，在力和热的作用下，会产生变形，影响加工精度。

目前，在机械结构的机器、造船、航空、电站、石油化工、工业中使用了许多圆刀片难加工金属材料，其中有高锰钢、高强度合金钢、不锈钢、高温合金、钛合金、冷硬铸铁以及各种非金属材料，如玻璃钢、陶瓷等。它们的相对加工性K。一般小于0.65。在圆刀片加工这些材料时，常表现出切削力大、切削温度高、切屑不易折断和圆刀片磨损剧烈等现象。并造成严重的加工硬化和较大的残余拉应力，使加工精度降低。为了改善这些材料的切削加工性，进行了大量试验研究。以下介绍6种材料的切削加工性特点：

### 1) 不锈钢

不锈钢的种类较多，按其组织分为铁素体不锈钢、马氏体不锈钢、奥氏体不锈钢、析出硬

化不锈钢。常用的有马氏体不锈钢2Cr13, 3Cr13, 奥氏体不锈钢1Cr18Ni9Ti。例如，1Cr18Ni9Ti的性能为硬度291 HBS，强度 $U_b=0.539$  GPa，伸长率 $\delta=40\%$ ，冲击韧度 $a_k=2452$  kJ/m<sup>2</sup>，其加工性等级为“5, 2, 6, 9, -”。

不锈钢的常温硬度和强度接近45钢，剪板机刀片价格，但切削时切削温度升高后，使硬化加剧，材料硬度、强度随着提高，切削力增大。不锈钢切削时的伸长率是45钢的3倍，冲击韧性是45钢的4倍，热导率仅为45钢的1/3.1/4。因此，消耗功率大，断屑困难，并因传热差使刀具易磨损。

### 2) 钛合金

钛合金从金属组织上可分为仅相钛合金（包括工业纯钛）、 $\alpha$ 相钛合金、 $(\alpha+\beta)$ 相钛合金。其硬度按 $\alpha$ 相、 $(\alpha+\beta)$ 相、 $\beta$ 相的次序增加，而切削加工性按这个次序下降。

钛合金的导热性能低，切屑与前刀面的接触面积很小，致使切削温度很高，可为45钢的2倍；钛合金塑性较低，与圆刀片材料的化学亲和性强，容易和刀具材料中的Ti，湛江剪板机刀片，Co和C元素黏结，加剧圆刀片的磨损；钛合金的弹性模量低，弹性变形大，接近后刀面处工件表面的回弹量大，所以

已加工表面与后刀面的摩擦较严重.

剪板机刀片价格-明煌精密机械(在线咨询)-湛江剪板机刀片由马鞍山市明煌精密机械制造有限公司提供。马鞍山市明煌精密机械制造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！