

数控剪板机刀片 承德剪板机刀片 明煌精密机械

产品名称	数控剪板机刀片 承德剪板机刀片 明煌精密机械
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

分切机刀片应该满足的基本特点

分切机刀片应该满足的基本特点

分切机刀片在各领域现在得到了广泛应用，然而市场上分切机刀片的品质却良莠不齐，劣刃分切机刀片在市场上被大量与，剪板机刀片批发，给许多用户带来不困惑，下面针对一些分切机刀片生产的特性说说加工与选用的一些注意事项，不管是何种规格的分切机刀片或者什么材质的分切机刀片，在加工分切用的时候，都必须承受分切机械高速转动带给分切机刀片的作用力。一片好的分切机刀片必须要有较强的耐磨性和锋利性来适应和被分切物体的摩擦作用力，同时要有一定的抗冲击力，一面又要防止在高速转动的时候和物体接触发生崩裂的状况。一片好的材质的分切机刀片要满足以下基本特点：

1，分切机刀片硬度分切机刀片

通常情况下，材质越好，淬火达到的硬度就越高。如果讲普通的材质淬火到一个很高的硬度，那么就破坏了圆刀片的韧性，造成刀口开裂的状况。所以圆刀片的淬火硬度一定要依材质而定。圆刀片的硬度应该远远大于分切材料的硬度，一般为热处理的淬火区间为HRC55-64°。

刀具涂层新技术

现代化的金属切削加工，梅州剪板机刀片，对刀具的要求是高切削速度、高进给速度、高性、长寿命、高精度和良好的切屑控制性。涂层刀具的出现，使刀具切削性能有了重大突破，它将刀具整体与硬质薄膜表层相结合，由于基体保持了良好的韧性和较高的强度，硬质薄膜表层又具有高耐磨性和低摩擦系数，从而使刀具的性能大大提高。

自20世纪70年代初硬质涂层刀具问世以来，化学气相沉积(CVD)技术和物理气相沉积(PVD)技术相继得到发展。涂层刀具与未涂层刀具相比，具有明显的优越性，液压剪板机刀片，它可以提高加工效率，提高加工精度，延具使用寿命，从而保障加工件的质量，降低加工成本。

剪板机刀片的更换流程如下：

(1) 拆卸设备外壳。(2) 拆卸剪板机刀片。(3) 拆下上刀片。(4) 清除上下刀片上的油污、灰尘，检查刀具破损情况，标记可用后准备安装。(5) 刀片安装。(6) 上下刀固定：固定时必须一个人操作减压阀，上刀的下降速度要慢。上刀片马上与下刀片重叠时，关闭减压阀，使用塞规尝试上下刀片的间隙。通常，零点五毫米的塞规可以通过（因为设置的间隙为零点五毫米），如果间隙过小（例如零点一毫米或零点二毫米）必须手动移动轴的间隙没有问题，则可以证明不会上下碰撞，继续松开减压阀。

上刀片的最右侧接触下刀片时，再次关闭减压阀（按时间修正），再次使用插头规进行间隙测定，为了使间隙过小，上下刀片不碰撞，使油泵动作，使上刀片滑块上升到终点位置，在上下刀片的中间使用板松开减压阀，上下刀片松开拧紧所有的螺栓之后，掉上刀片，拧紧最后两个隐蔽螺栓（长度比较短）即可。

(7) 间隙校准：用塞规在上下刀两侧进行校准，看间隙是否与机床显示一致，如不一致，调整调整步骤如下：需要两个人用扳手一个人固定六角棒，旋松六角棒两端的螺母。将两端的螺母分别送到前端，用扳手旋转六角棒（调节杆），顺时针旋转，螺杆下降，间隙变小。围绕逆时针方向旋转的螺杆上升到间隙变大（因现场情况而异）。两侧的间隙用这种方法调整，但间隙必须调整到与机床的显示一致，上下刀的两侧也必须一致，拧紧螺杆两端的螺母。

(8) 调整间隙后，需要验证后挡块的尺寸是否正确，如有误差则需要调整，调整步骤如下将后挡块向后（机床上显示数字九百毫米即可）下降，松开螺母“a”，数控剪板机刀片，松开螺母“c”，用扳手拧动“b”字符的位置（调整螺钉），旋转一圈的尺寸约为二点三毫米（时间修正缩小，反时间修正扩大），后挡块的调整完成后，拧紧螺母“a”，拧紧螺母“c”，必须用切割板检查调整精度，直到试验合格。

数控剪板机刀片-承德剪板机刀片-明煌精密机械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！