

明煌精密机械 电动剪板机刀片 杭州剪板机刀片

产品名称	明煌精密机械 电动剪板机刀片 杭州剪板机刀片
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

选购撕碎机刀片的方法有哪些

选购撕碎机刀片时需要考虑哪些因素？需要考虑撕碎机刀片的品牌、价格和韧性，下面来看看详细的选购方法介绍吧。

1、撕碎机刀片的品牌

不同品牌的撕碎机刀片，磨剪板机刀片，其选择的材料是不尽相同的，那么，它的材料品质该如何去进行选择呢？通常来说，选择的刀片硬度越大，那么它的质量就会越好。

2、撕碎机刀片的价格

撕碎机刀片的撕碎机刀片，其价格是不尽相同的，所以我们在进行选购的时候，就需要在保证耐磨性和韧性的同时，要注意选择出高性价比的刀片。

3、撕碎机刀片的韧性

撕碎机在不断的运行过程中，就会产生对撕碎机刀片不同程度的磨损现象，所以，我们在进行选择的时候，要注意选择韧性强的刀片，保证其冲击的强度。

折弯机模具的磨削过程

全自动化数控成形磨床，连接装备是进口数控系统，搭配折弯机模具的磨削过程如下：

一，修整成形砂轮。该工序完全颠覆了以往的砂轮修整方式，根据各型号的折弯机模具对应形状修整对应的成形砂轮。然后进行成形磨削，磨削复杂的曲面，简化为简单的平面磨削原理，更好地控制模具的R角、角度、V槽宽度等重要尺寸。

二，粗磨削刀尖和V形槽面。

三，精加工刀尖和V形槽面。由于砂轮在粗磨削边缘或V形槽面的过程中有损耗，因此精磨前砂轮会通过系统自动补偿损耗量和自动补偿。

四，光刀。统一光刀的次数和砂轮粒度。这样，各模具的尺寸变得均匀，到0.01mm的尺寸公差。以上四个步骤用一次性夹头同时完成，可以显著提高折弯机模具的一致性和稳定性。

传统的磨削方法是在整个制造过程中，大部分是人为干预的数控化磨削，在整个制造过程中，与设备本身配套的数控系统控制着产品的尺寸成形和尺寸精度。因此，生产的模具的一致性和稳定性有本质的区别。

由于传统工艺的缺陷，杭州剪板机刀片，模具的一致性不稳定。通过先进的磨削设备和工艺，可以制作出一致的模具。具有互换拼接使用的效果。由于国内外制造商的技术差异，折弯模具一直没有标准的行业规范，各厂家生产的是本公司的模具尺寸。有了统一的尺寸标准，钣金用户在选择制造商时可以更加自主，而不必向模具制造商求助。

模具钢(Cr12)淬火后工件硬度60度用立方氮化硼刀具车圆刀片加工。

模具钢(Cr12)是应用广泛的冷作模具钢，具有高强度、较好的淬透性和良好的耐磨性，但冲击韧性差。主要用作承受冲击负荷较小，摆式剪板机刀片，要求高耐磨的冷冲模及冲头、冷切剪刀、钻套、量规、拉丝模、压印模、搓丝板、拉延模和螺纹滚模等。

加工模具钢（Cr12）的车刀（含车削车刀、铣削车刀等数控车刀）广泛应用于HRC45-HRC79之间模具钢（Cr12）和超级合金材料中，解决了传统硬质合金刀头加工模具钢（Cr12）件或超级合金时效率低，频繁更换车刀加工精度差形位公差难以保证问题，解决了硬质合金车刀及涂层车刀，陶瓷车刀不耐用，刀具磨损过快要么烧刀、要么崩刀甚至打刀问题。并在车削，铣削，镗削，切槽加工HRC45-HRC68之间高硬度淬火件，如9SiCr、T8、T10、H13工具钢淬火件，车削硬度HRC60左右渗碳模具钢（Cr12）20CrMnTi、20Cr，铸钢浇钢件的冒口车削加工，高速钢、高锰钢、高铬钢、高铬高镍合金的粗加工和高速精加工，模具钢等淬火材料留磨量大采用“以车代磨或以车代粗磨”领域中。此新材质PCBN超硬合金数控车刀也适合加工热处理后硬度大于HRC50调质钢料加工，40Cr、42CrMo淬硬钢及65HRC以上淬火硬钢，Cr12MoV模具钢淬火料HRC62以上的金加工车削车刀或返修硬面，电动剪板机刀片，高速钢轧辊硬度HSD75以上的翻新及车削，HRC62-HRC68硬度淬火后GCr15轴承钢，65Mn材质大型淬火后发兰，轴类，盘类零件的车削外圆端面以及切槽加工刀具，铣削高铬钢钢板，镗削齿轮及齿轮轴的内孔及模具材料，耐磨钢板HB400以上硬化钢，部分氮化钢如心轴（芯轴）在硬度在HRC70以上及硬化钢的以车削、铣削、镗削，切槽代磨削加工车刀。

明煌精密机械(图)-电动剪板机刀片-杭州剪板机刀片由马鞍山市明煌精密机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。马鞍山市明煌精密机械制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!