

绍兴圆刀片 马鞍山威力特 切割圆刀片

产品名称	绍兴圆刀片 马鞍山威力特 切割圆刀片
公司名称	马鞍山市威力特机械刃模厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	博望区博望镇三杨工业集中区
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

粉塑料粉碎机刀片、塑料薄膜封切刀片、塑胶粉碎机刀片、合金塑料造粒机刀具、锋钢封切机刀片、塑料切粒机滚刀片、塑料破碎机筛网、化纤再回收机械刀片、高速破碎机刀片；饲料、秸秆、木材粉碎机刀具共十多类产品几百种不同的型号产品；塑料机械刀片主要用于塑料、橡胶工业破碎机，与其它刀片一样，它需要的几何尺寸公差，以保证与机器良好的装配质量。

PCD金刚石刀具

PCD金刚石刀具：天然金刚石价格昂贵，金刚石广泛应用于切削加工的还是聚晶金刚石(PCD)，自20世纪70年代初，切割圆刀片，采用高温高压合成技术制备的聚晶金刚石(Polycrystalline diamond，简称PCD)刀片研制成功以后，在很多场合下天然金刚石刀具已经被人造聚晶金刚石所代替。PCD原料来源丰富，其价格只有天然金刚石的几十分之一至十几分之一。PCD刀具无法磨出极其锋利的刃口，加工的工件表面质量也不如天然金刚石，现在工业中还不能方便地制造带有断屑槽的PCD刀片。因此，PCD只能用于有色金属和非金属的精切，很难达到超精密镜面切削。

硬质合金刀具的材料、几何参数对切削力、切削热有重要的影响，正确选择刀具，对减少零件加工变形至关重要。

(1) 合理选择刀具几何参数。 前角：在保持刀刃强度的条件下，前角适当选择大一些，一方面可以磨出锋利的刃口，另外可以减少切削变形，使排屑顺利，进而降低切削力和切削温度。切忌使用负前角刀具。 后角：后角大小对后刀面磨损及加工表面质量有直接的影响。切削厚度是选择后角的重要条件。粗铣时，纵剪机圆刀片，由于进给量大，切削负荷重，发热量大，要求刀具散热条件好，因此，后角应选择小一些。精铣时，要求刃口锋利，减轻后刀面与加工表面的摩擦，减小弹性变形，钨钢圆刀片，因此，绍兴圆刀片，后角应选择大一些。 螺旋角：为使铣削平稳，降低铣削力，螺旋角应尽可能选择大一些。 主偏角：适当减小主偏角可以改善散热条件，使加工区的平均温度下降。

绍兴圆刀片-马鞍山威力特-切割圆刀片由马鞍山市威力特机械刃模厂提供。马鞍山市威力特机械刃模厂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！