

圆刀片厂家 惠州圆刀片 威力特机械横剪线刀具

产品名称	圆刀片厂家 惠州圆刀片 威力特机械横剪线刀具
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

如何确保粉碎机刀具的工艺质量

为了确保粉碎机刀具的工艺质量，焊接后的粉碎机刀具应进行仔细查看，以便找出缺点原因加以改进。查看前，刀具要经喷砂或轻轻磨去粘附在刀具外表的焊料和杂质，并用火油清洗洁净。

具体的查看的项目和要求如下:

- 一、查看焊缝强度:用绿色碳化硅砂轮磨一下粉碎机刀具的后边，查看焊料层的厚度，厚度要求在0.15毫米以下。刀具支承底面处不能有气孔和焊料缺乏现象，焊料未填满的焊缝应不大于焊缝总长的10%。如有气孔，在粉碎加工时就会使刀具开裂，圆刀片厂家，影响其粉碎加工效果。
- 二、查看粉碎机刀具在齿盘中的方位:如刀具错位及下垂超过技术指标的应进行重焊。
- 三、查看焊接强度:用木锤或紫铜锤以中等力气敲击刀具。

硬质合金刀片在实验室中完成质检后，惠州圆刀片，刀片的顶部和底部都将被磨削成要求的厚度。因为硬质合金非常坚硬，所以需要使用工业金刚石对其进行磨削。当刀片达到要求的厚度后，对其进行进一步磨削加工以获得准确的几何形状和尺寸。在基默工厂，分切机圆刀片，工作人员采用6轴磨板来满足极为严格的公差要求。磨削完成后，刀片会被清洁并涂层。为避免任何油脂或灰尘，在这一阶段处理刀片时必须佩带手套。刀片被置于转盘的夹具上，然后送入压力较低的涂层炉。涂层后刀片呈现不同的颜色。

硬质合金刀具的功能

- 1) 改变工件坐标系，G10L2P__IP__; 2) 刀具寿命管理，G10L3P__; 3) 在附加工件坐标系中设置工件零点偏移G10L20P__IP__;
- 2) 改变刀具补偿值，G10L10(11/12/13)P__R__; 5) 参数的输入，外圆刀片，G10L50; (1) P:

选择的特殊偏置，由于P是跟随在L后面的选项，在不同的L种类中P的含义不同。G10L10/L11

P__R__中：P__用来代表刀具长度补偿H代码。如：G10 L10 P1 ... P1表示H01G10L12/L13

P__R__中：P__用来代表刀具半径补偿D代码。如：G10 L12 P1 ... P1表示D01G10L2 P__IP__中：P0、P1-P6用来表示基本偏置EXT、G54-G59工件坐标系。（P1=G54、P2=G55、P3=G56、P4=G57、P5=G58、P6=G59）G10 L2 P0 ... P0表示EXT基本坐标系。G10 L2 P1 ... P1表示G54工件坐标系。G10L20

P__IP__中：P__用来表示附加工件坐标系。

圆刀片厂家-惠州圆刀片-威力特机械横剪线刀具(查看)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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，马鞍山威力特一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘总。