

崇明刀片厂家 腾刃支持定做 蒜泥机刀片厂家

产品名称	崇明刀片厂家 腾刃支持定做 蒜泥机刀片厂家
公司名称	东莞市腾刃刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石碣镇四甲管理区叶屋基庆丰科技园D栋1楼
联系电话	13925700747

产品详情

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供；碎辣椒神器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、蒜泥机刀片价格、多功能绞菜器刀片哪里有、碎辣椒粉末刀片价格、多功能绞馅机刀片价格、蒜泥机刀片厂家、蒜泥机刀片定制、多功能绞菜器刀片厂家、多功能绞馅机刀片厂家、蒜泥机刀片厂家等信息。欢迎来电咨询洽谈！

如何选择刀具的材料才能制造出好的刀具？

通常当材料硬度高时，蒜泥机刀片厂家，耐磨性也高；抗弯强度高时，冲复击韧性也高。但材料硬度越高，其抗弯强度和冲击韧性就越低制。高速钢因具有很高的抗弯强度和冲击韧性，绞肉机刀片厂家，以及良好的可加工性，现代仍是应用广的刀具材料，其次是硬质合金。刀片厂家

聚晶立方氮化硼适用于切削高硬度淬硬钢和硬铸铁等；聚晶金刚石适用于切削不含铁百的金属，及合金、塑料和玻璃钢等；碳素工具钢和合金工具钢现在只用作锉刀、板牙和丝锥等工具。刀片厂家

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供；压蒜器刀片批发价格、手动捣蒜器刀片定做、电动压蒜器刀片批发、切蒜器刀片厂家哪家好、不锈钢碎蒜器刀片批发、碎菜器刀片供应商、碎辣椒神器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、蒜泥机刀片价格、多功能绞菜器刀片哪里有、碎辣椒粉末刀片价格、多功能绞馅机刀片价格等信息。欢迎来电咨询洽谈！

合理选择刀片具体要考虑以下几个因素：

切削深度 t 。在机床、工件和刀具刚度允许的情况下， t 就等于加工余量，这是提高生产率的一个有效措施。为了保证零件的加工精度和表面粗糙度，一般应留一定的余量进行精加工。数控机床的精加工余量可略小于普通机床。刀片厂家

切削宽度 L 。一般 L 与刀具直径 d 成正比，与切削深度成反比。经济型数控机床的加工过程中，姜蓉机刀片厂家，一般 L 的取值范围为： $L=(0.6 \sim 0.9)d$ 。刀片厂家

切削速度 v 。提高 v 也是提高生产率的一个措施，但 v 与刀具耐用度的关系比较密切。随着 v 的增大，刀具耐用度急剧下降，故 v 的选择主要取决于刀具耐用度。另外，崇明刀片厂家，切削速度与加工材料也有很大关系，例如用立铣刀铣削合金钢30CrNi2MoVA时， v 可采用8m/min左右；而用同样的立铣刀铣削铝合金时， v 可选200m/min以上。

东莞市腾刃刀具有限公司提供：切蒜器刀片厂家、迷你切蒜器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、小型切蒜器刀片厂家、定做切蒜器刀片厂家、多功能切蒜器刀片厂家、手拉切蒜器刀片厂家、新款切蒜器刀片厂家等信息，以诚信为本，信誉至上，立足国内，面向世界。至始至终把产品质量和服务质量作为企业的生命线，在和同行业与各大兄弟公司保持良好合作关系的基础上，发展更广阔空间，与时俱进，展望未来。欢迎咨询洽谈。

多功能切蒜器刀片厂家告诉您：如何延长刀具的使用寿命

适当控制切削力和切削速度

适当控制刀具的切削力和切削速度，同样是降低加工区域温度、延长切削液使用寿命的有效的手段之一。在加工难加工材料的时候，一般都采用经过精磨的刀具刃口，切削深度和切削宽度均不宜过大。选择切削线速度时，要根据不同的材料类型、零件结构和加工设备等因素来进行考虑。一般情况下，如果加工材料为镍基合金，线速度应控制在每分钟20到50米；加工材料为钛合金，线速度应控制在每分钟30到110米；加工材料为PH不锈钢，线速度则应控制在每分钟50到120米的范围内。

崇明刀片厂家-腾刃支持定做-蒜泥机刀片厂家由东莞市腾刃刀具有限公司提供。东莞市腾刃刀具有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东东莞的日用五金等行业积累了大批忠诚的客户。腾刃刀具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！