

# 欧泰克刀具钝化 钻头毛刷钝化机 钝化机

产品名称	欧泰克刀具钝化 钻头毛刷钝化机 钝化机
公司名称	东莞市欧泰克抛光材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇太安路393号华富新创制造产业园一层
联系电话	13712775399 13712775399

## 产品详情

刀具钝化机的工艺是根据不同的刀型，做不同的钝化工艺。指纹刀，丝锥，整体合金钻头钝化机，铣刀等是目前市面使用较多的刀具。

刀具钝化抛光的方式：

- 1.毛刷。
- 2.喷砂。
- 3.拖拽式抛光机。

其中毛刷与拖拽式的应用为广泛。

由于消费者对产品的要求越来越高，导致生产时使用的刀具也越来越高要求，所以刀具的钝化是的，钝化机生产线，钝化之后的刀具对产品的切削力更强，表面能更加平整，并能节省人工成本，提高了刀具的使用寿命。

欧泰克刀具钝化，在刀具钝化中有多年经验，为多家数控刀具厂家服务，钝化机，在钝化工艺中有不错的口碑。目前刀具钝化机接受免费试样，样品满意后在进行下单。主营产品:刀片钝化机，铣刀自动钝化机，刀具全自动钝化机，钻头自动钝化机

决定刀具寿命的因素之刀具的几何角度：

石墨刀具选择合适的几何角度，有助于减小刀具的振动，反过来，石墨工件也不容易崩缺；

(1) 前角，采用负前角加工石墨时，刀具刃口强度较好，耐冲击和摩擦的性能好，随着负前角的减小，后刀面磨损面积变化不大，但总体呈减小趋势，采用正前角加工时，随着前角的增大，刀具刃口强度被削弱，反而导致后刀面磨损加剧。负前角加工时，切削阻力大，增大了切削振动，采用大正前角加工时，刀具磨损严重，切削振动也较大。

(2) 后角，如果后角的增大，则刀具刃口强度降低，后刀面磨损面积逐渐增大。刀具后角过大后，切削振动加强。

(3) 螺旋角，螺旋角较小时，同一切削刃上同时切入石墨工件的刃长，切削阻力，刀具承受的切削冲击力，因而刀具磨损、铣削力和切削振动都是。当螺旋角去较大时，铣削合力的方向偏离工件表面的程度大，石墨材料因崩碎而造成的切削冲击加剧，因而刀具磨损、铣削力和切削振动也都有所增大。因此，刀具角度变化对刀具磨损、铣削力和切削振动的影响是前角、后角及螺旋角综合产生的，所以在选择方面一定要多加注意。

通过对石墨材料的加工特性做了大量的科学测试，PARA刀具优化了相关刀具的几何角度，从而使得刀具的整体切削性能大大提高，刀具的使用寿命加长。

主营产品:抛光钝化喷砂机，球刀铣刀用钝化机，合金刀具钝化机，钻头毛刷钝化机

拖曳式的刀具钝化机的工作原理以及钝化工艺，详情如下。

拖曳式刀具抛光机(工件可通过在缸体内的磨料进行打磨或抛光)被应用在珠宝行业中，对戒指进行抛光。今天这项工艺也被应用在其它工业领域，比如说：刀具制造、和制药行业。经济实惠，较传统打磨抛光有很好的效果。DF-Tools 系列机器针对刀具制造商进行特别的设计。

主要应用范围如下：

- 切削刀具的刃口倒圆（延具寿命）
- 切削槽的平整和抛光（高切削流，降低切削阻力）
- 涂层表面液去除（改善切削流）
- 高精度HSS刀具去毛刺，提高表面质量；（滚刀，丝锥）

欧钛克钝化机工艺的改进：

欧钛克OTC-04业界的刀具抛光钝化技术，钻头毛刷钝化机，将为您刀具的生产与使用发挥重要作用！

可调整角度的驱动：

这种带有15°倾斜角的驱动装置将有效改善工件端面以及较复杂模具表面的加工处理，客户可根据自身要求选配该种驱动。

独立旋转的驱动：

这种类型的驱动，可根据主驱动盘的旋转带动夹具上的工件做自转运动，从而使刀刃各个部位的加工更加一致。同时将以更少的时间获得满意的加工效果。用户可以根据加工工件转速要求及重量不同选择相应的驱动。

欧钛克抛光研磨自动化，致力于解决研磨抛光难题，为客户提供整体解决方案。主营产品:合金刀具钝化机，硬质合金铣刀钝化机，硬质合金刀具刃口钝化机，不锈钢钻头钝化机

欧泰克刀具钝化(图)-钻头毛刷钝化机-钝化机由东莞市欧泰克抛光材料有限公司提供。东莞市欧泰克抛光材料有限公司是从事“全自动抛光机,镜面抛光机,不锈钢抛光机钝化机,溜光机,光饰机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：钟先生。