

MACOHO超硬质合金车削刀片处理装置|RBI-203

产品名称	MACOHO超硬质合金车削刀片处理装置 RBI-203
公司名称	深圳市鹏锦科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:MACOHO
公司地址	深圳市龙岗区布吉街道长龙社区水径欧密巷7号 本涛公司厂房602（注册地址）
联系电话	0755-83228715 18320930025

产品详情

超硬刀片逐个加工的装置 / RBI-203

MACOHO超硬质合金车削刀片处理装置

这是一种逐个处理超硬刀片的半自动装置，已向世界大型厂商提供了120台以上。

由于是逐个处理，其特点是具有极高的加工精度和均匀的生产质量。除了刀尖加工之外，还可用于表面涂覆前处理、涂覆后处理等多种用途。

需要选配的废渣回收装置。

特长：

操作员只需更换托盘作业。

只进行简单的更换作业即可应对多品种工件。

对应超高精度刀尖加工、涂覆前处理、涂覆后处理。

技术参数：

主体尺寸：1200(W) × 1150(D) × 1800(H)mm

对象工件：内切圆 6.35 ~ 25.4mm 厚度2.4 ~ 9.5mm 无孔合金车削刀片除外

电源：AC200V, 50/60Hz,三相

装载量大50kg

刀具切削刃的几何形状是决定其加工效率的关键因素。一般而言，增大切削刃的钝圆半径有助于高效地切除金属材料，并延长刀具寿命。

简单来说，带有磨削缺陷和毛刺的锋利切削刃在切削初始阶段很容易发生崩刃，造成局部刃口加速破损。对切削刃周围摩擦剪切应力的详细分析表明，切屑厚度随着切削刃钝圆半径的增大而减小。加大刃口钝圆半径可以大大减少刀具与切屑的接触长度和热量聚积，从而减缓刀具磨损。

数控湿式喷砂机主要用于刀具涂层的预处理，后处理和切削刀片的钝化处理