

# 圆刀片 马鞍山华普机械 非标圆刀片

产品名称	圆刀片 马鞍山华普机械 非标圆刀片
公司名称	马鞍山市华普冶金机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇西工业园
联系电话	13956234356 13956234356

## 产品详情

对撕碎机刀片进行焊补的原因。对撕碎机刀片进行焊补的原因1、撕碎机刀片作为撕碎机的重要组成部分，它的撕碎复杂性非常高，容易造成撕碎机刀片刃口的磨损。一旦撕碎机刀片用钝以后撕碎效果会变得很差，合金圆刀片，这时候就需要换上备用刀具，把用钝的刀拆卸下来进行修磨。2、撕碎机刀片的修磨和其他刀具的修磨不太一样，其他类型的机械刀片基本上都是用磨床对平面或刃口部分进行修磨。

而撕碎机刀具的结构特殊性，多爪刃的设计让磨床无法对其进行修磨，而单一的对刀片的平面修磨会造成刀片之间的间隙过大严重影响使用。3、刀片的磨损主要是刀爪上的磨损，而要修磨更简单的方法就是用抛光机对刃口内侧进行抛磨，直到刀片刃口锋利为止。要注意一定要严责刀爪的弧线刨磨，圆刀片，并且一定要和的平面垂直，非标圆刀片，这样对原来刀体的损耗是更小的。

折弯机模具的磨削过程。全自动化数控成形磨床，连接装备是进口数控系统，搭配折弯机模具的磨削过程如下：一，修整成形砂轮。该工序完全颠覆了以往的砂轮修整方式，根据各型号的折弯机模具对应形状修整对应的成形砂轮。然后进行成形磨削，磨削复杂的曲面，简化为简单的平面磨削原理，圆刀片定制，更好地控制模具的R角、角度、V槽宽度等重要尺寸。

二，粗磨削刀尖和V形槽面。三，精加工刀尖和V形槽面。由于砂轮在粗磨削边缘或V形槽面的过程中有损耗，因此精磨前砂轮会通过系统自动补偿损耗量和自动补偿。四，光刀。统一光刀的次数和砂轮粒度。这样，各模具的尺寸变得均匀，到0.01mm的尺寸公差。以上四个步骤用一次性夹头同时完成，可以显著提高折弯机模具的一致性和稳定性。

怎样才能提高圆刀片的硬度呢?。怎样才能提高圆刀片的硬度呢?大家都知道，在合金材质的刀片中，有不同的型号和规格，这些不同的规格和型号又适用于不同的板材加工。比如说，加工普通的钢材我们可以选用YW1型或者是YW2型的刀片，这两种类型的圆刀片比较通用，硬性很高，耐磨性也不错。如果是加工碳素钢或者是合金钢材的话再选用YW1或YW2型刀片就不太科学了，而应该选择YT30型号的刀片才合适。圆刀片-马鞍山华普机械-非标圆刀片由马鞍山市华普冶金机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。马鞍山市华普冶金机械制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更

矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!