

# 鱼嘴刀片 非标赛驰数控刀具 定制直齿倒角刀片

产品名称	鱼嘴刀片 非标赛驰数控刀具 定制直齿倒角刀片
公司名称	重庆赛驰精密工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	渝北区兰馨大道2号A9-2
联系电话	19923855589 19923855589

## 产品详情

定制非标刀片，您是否有这样的烦恼

赛驰非标刀片定制厂家，在此之前已有多年非标刀片定制方案经验，可承接切刀加工，齿刀，定制非标刀片，非标刀片，坡口机刀片，刀片定制，其中还包括定制各种非标刀片，除了这些，还有一大闪光点，定制面铣削刀片，公司是一家入围互联网阵容的企业，如有需求，请联系我们。

非标刀片因为应用广泛，但是非标刀片用途不一样对材料要求也不一样，所以非标刀片很多都需要定制，定制直齿倒角刀片，那定制非标刀片是否您也有一下这些烦恼呢？

- 1、出了以为买到了好货却发现是贸易商，而不是生产厂家。
- 2、想找点好的配自己的产品，却找了家做垃圾货的。
- 3、参数或要求达不到，定制不了。
- 4、价格便宜，订的货却偷工减料。
- 5、每次订货都不一样，持续合作心里没底。
- 6、产品出了问题得不到解决。

重庆赛驰非标刀片是一家生产非标刀片的生产厂家，拥有很的技术团队，生产的非标刀片都采用客户需求选定做的材料+的生产的非标刀片，耐磨，不虚标，24小时在线客服为用户解决各种相关问题。

关于非标刀片的正确使用规范

为使非标刀片发挥其更佳的性能，必须严格按照规范使用；

1、不同规格和用途的非标刀片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用；

2、设备的主轴和夹板的尺寸及形位精度对使用效果有很大影响，按装非标刀片前要检查和调整。特别对夹板与锯片接触面影响夹紧力造成位移打滑的因素必须排除；

3、随时注意非标刀片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持峰利；

4、修磨非标刀片不得改变其原来角度，避免刀头局部骤热骤冷，较好请修磨

5、暂时不用之非标刀片要垂直吊挂，避免长时间平放，鱼嘴刀片，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，不许碰撞。

## 影响非标刀片加工的因素

### 一、非标刀片几何参数

非标刀片几何参数中对表面粗糙度影响较大的是主偏角 $K_r$ 、副偏角 $K_{r'}$ 和刀尖圆弧半径 $r_e$ 。当主、副偏角小时，已加工表面残留面积的高度亦小，因而可减小表面粗糙度；副偏角越小，表面粗糙度越低，但减小副偏角容易引起震动，故减小副偏角，要根据机床的刚性而定。刀尖圆弧半径 $r_e$ 对表面粗糙度的影响：在刚度允许的情况下 $r_e$ 增大时，表面粗糙度将降低，增大 $r_e$ 是降低表面粗糙度的好方法。因此减少主偏角 $K_r$ 、副偏角 $K_{r'}$ 以及增大刀尖圆弧半径 $r$ ，均可减小残留面积的高度，从而降低表面粗糙度。

### 二、非标刀片材料

当非标刀片材料与被加工材料金属分子亲和力大时，被加工材料容易与刀具粘结而生成积屑瘤和鳞刺，因此凡是粘结严重的，摩擦严重的，表面粗糙度就大，反之就小。加工同样的工件，不同的刀具材料获得不同的表面粗糙度。

### 三、非标刀片磨损

非标刀片的磨损分为三个阶段:初期磨损、正常磨损和剧烈磨损。由于非标刀片表面会存在一些毛刺和不规则的微凸体、微裂痕等，所以在切削的初期阶段，磨损比较剧烈，造成了表面粗糙度变化幅度大。

鱼嘴刀片-非标赛驰数控刀具-定制直齿倒角刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。鱼嘴刀片-非标赛驰数控刀具-定制直齿倒角刀片是重庆赛驰精密工具有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王总。