

重庆刀片 重庆赛驰数控刀具公司 定制同步器齿轮倒角刀片

产品名称	重庆刀片 重庆赛驰数控刀具公司 定制同步器齿轮倒角刀片
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

重庆非标刀片定制浅析非标刀片安全措施详细介绍

1. 减轻非标刀片质量，减少非标刀片构件数，简化非标刀片结构

在刀体结构上，应注意避免和减小应力集中，刀体上的槽（包括刀座槽、容屑槽、键槽）会引起应力集中，降低刀体的强度，因此应尽量避免通槽和槽底带尖角。同时，刀体的结构应对称于回转轴，使中心通过铣刀的轴线。刀片和刀座的夹紧、调整结构应尽可能消除游隙，并且要求重复定位性好。非标刀片已广泛应用，较大程度地提高了刀片系统的刚度和重复定位精度，有利于刀具破掉极限转速的提高。此外，机夹式高速非标刀片的直径显露出直径变小、刀齿数减少的发展趋势，也有利于刀具强度和刚度的提高。

2. 改进非标刀片的夹紧方式

模拟计算和破掉试验研究表明，非标刀片的夹紧方法不允许采用通常的摩擦力夹紧，要用带中心孔的刀片、螺钉夹紧方式，或用特殊设计的刀具结构以防止刀片甩飞。刀座、刀片的夹紧力方向较好与离心力方向一致，同时要控制好螺钉的预紧力，定制同步器齿轮倒角刀片，防止螺钉因过载而提前受损。对于小直径的带柄铣刀，可采用液压夹头或热胀冷缩夹头实现夹紧的高精度和高刚度。

3. 提高非标刀片的动平衡性

提高非标刀片的动平衡性对提高高速铣刀的安全性有很大的帮助。因为刀片的不平衡量会对主轴系统产生一个附加的径向载荷，重庆刀片，其大小与转速的平方成正比。

什么是非标刀片的刃磨

砂轮的选择：砂轮的特性由磨料、粒度、硬度等一些因素决定。

1) 磨料：常用的磨料有氧化物系、碳化物系和高硬磨料系3种。船上和工厂常用的是氧化铝砂轮和碳化硅砂轮。氧化铝砂轮磨粒硬度低（HV2000-HV2400）、韧性大，适用刃磨高速钢非标刀片，其中白色的叫做白刚玉，灰褐色的叫做棕刚玉。碳化硅砂轮的磨粒硬度比氧化铝砂轮的磨粒高。性脆而锋利，并且具有良好的导热性和导电性，适用刃磨硬质合金。

2) 粒度：粒度表示磨粒大小的程度。以磨粒能通过每英寸长度上多少个孔眼的数字作为表示符号。例如60粒度是指磨粒刚可通过每英寸长度上有60个孔眼的筛网。因此，数字越大则表示磨粒越细。

3) 硬度：砂轮的硬度是反映磨粒在磨削力作用下，从砂轮表面上脱落的难易程度。砂轮硬，定制面铣削刀片，即表面磨粒难以脱落；砂轮软，表示磨粒容易脱落。砂轮的软硬和磨粒的软硬是两个不同的概念，必须区分清楚。

非标刀片定制，赛驰定制让数据

赛驰数控刀具非标刀片定制多年生产非标刀片，各工业设备应用领域的非标刀片定制，销售市场遍布各地，非标刀片市场需求量相当可观，我们也拥有一批切刀、非标设备等行业的客户，见证着赛驰的发展。今天我们带领大家了解一下重庆非标设备有限公司赛驰数控刀具达成合作的过程吧，产品质量和出货速度的认可，用客户来见证想必是比较好的！

重庆赛驰数控刀具，从事电子产品自动测试系统研发、设计及测试测量仪器、仪表代理。赛驰非标刀片具有耐磨，硬度高，锋利，使用寿命长，所以非标刀片定制具有良好的数据监控，定制准螺纹刀片，在频率范围30Hz—120kHz内，频响失真度在±1dB之内，该非标刀片还适用于对设备加工要求极高的HiFi类胆机及工程类切割功能。

重庆刀片-重庆赛驰数控刀具公司-定制同步器齿轮倒角刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。重庆刀片-重庆赛驰数控刀具公司-定制同步器齿轮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。