

塑胶厂专用镶合金塑料切粒机滚刀，塑料切粒机定刀

产品名称	塑胶厂专用镶合金塑料切粒机滚刀，塑料切粒机定刀
公司名称	南京市溧水区建隆机械刀具厂
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 1200.00 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	江苏 溧水县 溧水明觉工业园
联系电话	02557268600 13905198948

产品详情

切粒机滚刀需要适合用户不同需求、切削不同对象的刀片材料化学成分的选择，需要适合的刀刃角度，既保持刀刃的锋利，又使刀刃具有一定强度而不在使用中崩刃。它需要进行良好的热处理过程以达到刀片的适合硬度和很小的内应力，在使用过程中不至于变形。

刀齿沿圆柱或圆锥作螺旋线排列的齿轮加工刀具，用于按展成法加工圆柱齿轮、蜗轮和其他圆柱形带齿的工件(见齿轮加工、齿轮)。根据用途的不同，滚刀分为齿轮滚刀、蜗轮滚刀、非渐开线展成滚刀和定装滚刀等。齿轮滚刀常用的加工外啮合直齿和斜齿圆柱齿轮的刀具。加工时，滚刀相当于一个螺旋

角很大的螺旋齿轮，其齿数即为滚刀的头数，工件相当于另一个螺旋齿轮，彼此按照一对螺旋齿轮作空间啮合，以固定的速比旋转，由依次切削的各相邻位置的刀齿齿形包络成齿轮的齿形。常用的滚刀大多是单头(见螺纹)的，在大量生产中，为了提高精度和光洁度也常采用多头滚刀。单头滚刀转一转，齿轮绕本身轴线转过一个齿；多头滚刀转一转，齿轮转过的齿数与滚刀头数相等。蜗轮滚刀的滚刀在螺旋升角小于 5° 时，常制成直容屑槽，便于制造和刃磨；螺旋升角大的滚刀常制成螺旋容屑槽，以免刀齿的一侧刃以大负前角(见刀具)切削的不利情况。用高速钢制造的中小模数齿轮滚刀一般采用整体结构。模数在10毫米以上的滚刀，为了节约高速钢、避免锻造困难和改善金相组织，常采用镶片结构镶片滚刀的结构形式很多，常用的为镶齿条结构，即刀齿部分用高速钢制成齿条状，热处理后紧固在刀体上。用硬质合金制造滚刀，可以显著提高切削速度和切齿效率。整体硬质合金滚刀已在钟表和仪器制造工业中广泛地用于加工各种小模数齿轮。中等模数的整体和镶片硬质合金滚刀已用于加工铸铁和胶木齿轮。模数小于3毫米的硬质合金滚刀也用于加工钢齿轮。硬质合金滚刀还可加工淬硬齿轮(硬度为hrc50~62)。这种滚刀常采用单齿焊接结构，制有 30° 的负前角，切削时刮去齿面的一层留量。

国家把滚刀的精度等级分为aa级、a级和b级。一般国标滚刀采用aa级。部标跟企标采用a级。链轮滚刀要求精度不高，一般采用b级。为了加工特别精密的齿轮，有的国家还有aaa级滚刀。蜗轮滚刀常用的蜗轮加工刀具。蜗轮滚刀基本蜗杆(见蜗杆传动)的类型和主要参数(模数、齿形角、分度圆直径、螺旋升角和螺纹头数等)应当与工作蜗杆相同，因此蜗轮滚刀常是专用的。

当外径较大时，滚刀制成套装式；外径较小时将滚刀制成与心轴一体的带柄式结构(图3 蜗轮滚刀)。非渐开线展成滚刀工作原理与齿轮滚刀相同。花键滚刀可用于加工矩形齿、渐开线齿或三角形齿的花键轴，其加工精度和生产率较成形铣刀高。非渐开线展成滚刀还可加工圆弧齿轮、摆线齿轮和链轮等。定装滚刀各齿齿形不同，只有最后一个齿是精切齿。齿形和工件的齿槽相同，以成形铣削法切削工件的齿槽，因此定装滚刀必须相对工件的轴线安装在固定的位置上。滚刀上其余的刀齿都是粗切齿。加工时的运动关系与齿轮滚刀相同。成形滚刀可避免用展成刀具加工时齿根部产生的过渡曲线。棘轮滚刀是常用的定装滚刀。齿轮滚刀是依照螺旋齿轮副啮合原理，用展成法切削齿轮的刀具，齿轮滚刀相当于小齿轮，被切齿轮滚刀齿数是一个螺旋角 β_0 很大而螺纹头数很少(1~3个齿)，齿很长，并能绕滚刀分度圆柱很多圈的螺旋齿轮，这样就象螺旋升角 β_z 很小的蜗杆了。为了形成刀刃，在蜗杆端面沿着轴线铣出几条容屑槽，以形成前面及前角；经铲齿和铲磨，形成后刀面及后角一、切割间隙的影响所谓切割间隙即是动定刀之间的间隙。在一定范围内切割间隙大，所需要的切割力要小；反之，切割力就大，刀具的磨损也大；当间隙趋近于零时，切削力将变得相当大直到刃部的强度承受不了而出现断裂现象；但是间隙太大切片质量会受到显著影响。所以在生产中一定要合理选择切割间隙。根据经验，切割间隙控制在0.03~0.04毫米之间，既可保证一定的切削力又可得到合格的切片。二、除盐水的影响除盐水是切粒过程中不可缺少的，它不但冷却铸带输送物料，对刀具的使用也有一定的影响。除盐水可以及时带走切削中产生的热量，减少刀具磨损速度，还可以起到一定的润滑作用。没有除盐水，热量散失较慢，刀具的

磨损就会加快；但过量的除盐水对刀具的运行及切片有阻碍作用，会导致噪音、切耗增加，同时除盐水还会进入机械传动部分。除盐水的纯净度对刀具也有很大的影响，除盐水中的固体杂质对刀具磨损很快，所以在切削过程中除盐水的作用有利有弊，在实际生产中应严格控制。

三、二氧化钛的含量对切片质量的影响 二氧化钛是聚酯生产中的消光剂，是化纤生产中一种不可缺少的添加剂，但二氧化钛对刀具的磨损有着重要的影响。当二氧化钛的含量增加时，刀具的寿命急剧下降；当二氧化钛含量接近于零时，刀具的寿命可以很长。在正常的bopp生产中二氧化钛的含量为10%，这时普通碳素合金钢刀具的寿命仅为40rain。由此可以看出，二氧化钛对刀具使用寿命的影响非常大。在不影响聚酯产品质量的情况下，注入二氧化钛时应尽可能维持最合理的注入量。

四、刀具加工的影响 正常磨削加工后的刀具，刃口上存在着许多小尖峰，这些尖峰很锋利但很脆弱，易折断，后部小尖峰断裂后导致切削力增加，产生热量较多，使刀具的使用寿命缩短。所以使用前一定要对小尖峰进行精心处理，减少局部应力集中，从而提高抗冲击强度，延长刀具的使用寿命。刀具在磨削过程中刀的刃带宽度要严格控制在0.1-0.2mm之内；否则切削间隙太大。

五、生产负荷的变化对刀具的影响 生产负荷的变化，势必导致切削条件的变化。经验证明：切片的产量增加，二氧化钛量随之增加，切削速度和产生的摩擦热量也增加，刀具的寿命将缩短。事实证明低负荷下运行的切粒机刀具使用寿命比满负荷运行时大大增加。一般的聚酯装置不采用一用一备的满负荷生产形式，而是采用两台同时百分之五十低负荷运行，其原因之一就是延长刀具的使用寿命。

1. 购买前请与店主联系确认好产品规格型号详细参数及产品用途和材质所需。

2. 本站刀片图未必您所需要的产品相吻合，但我司可根据您所提供的产品图纸、样品、规格及刀片材料、prc值等要求定做。

3. 买家在收到货之后，在送货员在当场的时候进行对产品的确认再签字验收。若有问题请及时与送货员或厂家联系说明情况以免造成您的损失。

公司名称：南京市溧水区建隆机械刀具厂 联系人：吴先生
手机：13905198948 传真：025-57260066 邮箱：13905198948@163.com qq：947691
邮编：211223 地址：南京溧水区石湫镇明觉工业园

本产品的建议零售价是¥1200.00，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是GD300，品牌是JL，型号是300，滚刀类型是齿轮滚刀，材质是硬质合金，适用机床是塑料切粒机，精度等级是AAA级，是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是300*200，加工范围是塑料切粒滚刀，是否库存是库存，是否批发是批发