

折弯机模具剪板机刀片

产品名称	折弯机模具剪板机刀片
公司名称	马鞍山市淳贤机械配件销售有限公司
价格	188.00/片
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇滨湖村吴家自然村316号
联系电话	15955522001

产品详情

工业刀片加工工艺流程

工业刀片加工工业流程介绍及特点

一、选用优质材料

常用材料：9CrSi，Cr12mov，W6mo5cr4v2，LD，H13，9Mo2V，60Si2Mo，15GCr12，Cr12，42CrMo，55SiCr，DC53，3Cr13等。进口材料SK5，HSK-51，SKD-11，M2，D2，ASP30，ASP60，PM79，EM2等。

二、高温锻炼

锻造是一种利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一

定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法，锻压（锻造与冲压）的两大组成部分之一。通过锻造能消除金属在冶炼过程中产生的铸态疏松等缺陷，优化微观组织结构，同时由于保存了完整的金属流线，锻件的机械性能一般优于同样材料的铸件。相关机械中负载高、工作条件严峻的重要零件，除形状较简单的可用轧制的板材、型材或焊接件外，多采用锻件。

三、退火

将钢加热到一定温度并保温一段时间，然后使它慢慢冷却，称为退火。钢的退火是将钢加热到发生相变或部分相变的温度，经过保温后缓慢冷却的热处理方法。退火的目的，是为了消除组织缺陷，改善组织使成分均匀化以及细化晶粒，提高钢的力学性能，减少残余应力；同时可降低硬度，提高塑性和韧性，改善切削加工性能。所以退火既为了消除和改善前道工序遗留的组织缺陷和内应力，又为后续工序作好准备，故退火是属于半成品热处理，又称预先热处理。

四、机加工

根据产品的工作工艺流程，选不同的加工设备（铣床、车床、钻床、包括加工中心、车铣中心、电火花线切割设备、螺纹切削机等）进行对毛坯的塑形加工。

五、淬火

淬火是将钢加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。

六、回火

回火处理，为冶炼钢铁的一种技法，是指将经过淬火硬化或正常化处理之钢材在浸置于一低于临界温度一段时间后，以一定的速率冷却下来，以增加材料之韧性的一种处理。根据冶金原理，将经过淬火及正常化处理在放回中温浸置（时效）一段时间，可促使一部分之碳化物析出，同时有可消除一部分因急速冷却所造成之残留应力，因此可提高材料之韧性与柔性。

七、粗磨

主要用于在磨床上磨削平面、沟槽等。用砂轮外圆表面磨削的称为周边磨削，一般使用卧轴平面磨床，如用成形砂轮也可加工各种成形面；用砂轮端面磨削的称为端面磨削。

八、二次回火

主要用于消除一部分因急速冷却所造成之残留应力，因此可提高材料之韧性与柔性。

九、精磨

精磨的目的是保证产品达到抛光前所需要的面形精度尺寸精度和表面粗糙度。

十、研磨

研磨利用涂敷或压嵌在研具上的磨料颗粒，通过研具与工件在一定压力下的相对运动对加工表面进行的精整加工（如切削加工）。研磨可用于加工各种金属和非金属材料，加工的表面形状有平面，内、外圆柱面和圆锥面，凸、凹球面，螺纹，齿面及其他型面。加工精度可达IT5~01，表面粗糙度可达Ra0.63~0.01微米。

十一、检验

主要用工具、仪器或其它分析方法检查成品是否符合特定的技术标准、规格的工作过程。

十二、包装出厂

主要对产品规格型号打标、防锈上油、刀口保护。