

机械非标圆件生产商 机械非标圆件 昆山轩合

产品名称	机械非标圆件生产商 机械非标圆件 昆山轩合
公司名称	昆山市玉山镇轩合精密模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市城北玉山镇民营中路28号
联系电话	13291181923

产品详情

滚剪机、纵剪机的刀片：

一、【刀片材料】：高速钢W6Mo5Cr4V2，以分切镀铬镀锌硅钢片我、不锈钢带的生切待高抗性材料的分条滚剪。

LD (7Cr7Mo2V2Si)材料制作的刀片，适用于制管不锈钢带、铜带、锰钢带、碳结钢带、马口铁等薄板的滚剪分条。Cr12Mo1V1、Cr6W2Si、H13k等适用于包装钢带，铝材，普碳钢、塑料片材等滚剪分条。

二、【刀片技术要求】：滚剪机、纵剪机刀片的平面粗糙度应小于0.002mm，平整度、平行度小于为0.001mm。刀片的内孔为正0.03到正0.05mm。刃口外圆的同心度为0.005mm。刀片的热处理硬度应根据刀片的材质与分切材料的材质与厚度面定。热处理方法：真空脱氧处理与盐浴炉处理。

滚剪机刀片、纵剪机刀片

滚剪机、金属分条机主要由：上料小车、开卷机、校平机、纵剪机、废边收卷机，张紧机、收卷机、卸料装置等组成。

650型金属分条机刀轴:直径 120mm(h7)，刀轴有效长度：650mm，键宽16mm;材料40Cr锻打，调质HB 240 260，粗加工，中频处理、研磨、镀硬铬，再研磨;刀轴跳动不大于0.02mm，轴肩跳动不大于0.01mm。刀轴转动由万向联轴节（2条）、同步齿轮箱、动力由AC15KW变频调速传动。同步齿轮箱：钢板焊接，经定性处理，镗床精密加工轴承孔，齿轮采用40Cr锻打，机械非标圆件生产商，调质HB247 278，淬火HRC38 45。刀轴锁紧：螺母锁住刀具，左右旋螺母各1个；刀片直径：240mm。

数控加工表面粗糙度的影响因素

用金属切削刀具加工工件表面时，机械非标圆件，表面粗糙度主要受几何因素、物理因素和数控加工工艺因素三个方面的作用和影响。

（1）几何因素

从几何的角度考虑，刀具的形状和几何角度，特别是刀尖圆弧半径、主偏角、副偏角和切削用量中的进给量等对表面粗糙度有较大的影响。

（2）物理因素

从切削过程的物理实质考虑，刀具的刃口圆角及后面的挤压与摩擦使金属材料发生塑性变形，无锡机械非标圆件，严重恶化了表面粗糙度。在数控车床加工塑性材料而形成带状切屑时，苏州机械非标圆件，在前刀面上容易形成硬度很高的积屑瘤。它可以代替前刀面和切削刃进行切削，使刀具的几何角度、背吃刀量发生变化。积屑瘤的轮廓很不规则，因而使工件表面上出现深浅和宽窄都不断变化的刀痕。有些积屑瘤嵌入工件表面，更增加了表面粗糙度。切削加工时的振动，使工件表面粗糙度参数值增大。

（3）工艺因素

从工艺的角度考虑其对五金零件加工表面粗糙度的影响，主要有与切削工具有关的因素、与工件材质有关的因素和与数控加工条件有关因素等。

机械非标圆件生产商-机械非标圆件-昆山轩合由昆山市玉山镇轩合精密模具厂提供。昆山市玉山镇轩合精密模具厂（www.000.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领昆山轩合和您携手步入辉煌，共创美好未来！