

# 什么材料的塑料切粒机滚刀好 切粒机滚刀 南京科迈机械刀具厂商

产品名称	什么材料的塑料切粒机滚刀好 切粒机滚刀 南京科迈机械刀具厂商
公司名称	南京科迈机械刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	17798559780

## 产品详情

细长条 ( Jack straws ) 是切粒机生产出的一类非正常的产品，顾名思义，其长度比常规粒子尺寸长，长出的尺寸通常在几英寸范围内变动。细长条 ( 也称为斜角切割粒子 ) 的出现表明线料喂入滚刀时的线料姿态控制不好，具体而言是由于线料在喂入滚刀时并非处于垂直角度，因此在切割时，切粒机滚刀厂家，线料末端将出现一个倾斜角度。

喂入辊 ( 咬入点 ) 和滚刀 ( 切割点 ) 之间的距离称为压进距离，在这个跨度上没有任何东西用以控制线料。切粒机不同于木板刨床，什么材料的塑料切粒机滚刀好，如果喂入辊安装不正，或者工况差，那么塑料线料将不会以垂直于切割面的角度喂入到切割装置中，如此一来，线料开始彼此交叉，引起切割质量的进一步恶化，切粒机滚刀价格，最终产生严重问题。交叉的线料将迫使两个喂入辊彼此分开，使线料失去张力，进而导致线料暂时垂落，使线料偏向喂入辊的两边。

## 塑料切粒机滚刀的分类

硬质合金滚刀还可加工淬硬齿轮(硬度为HRC50~62).这类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.国度把滚刀的精度品级分为AA级、A级以及B级.普通国标滚刀采用AA级.部标跟企标采用A级.链轮滚刀恳求精度不高，普通采用B级.为了加工特地精密的齿轮，有的国度另有AAA级滚刀.

齿轮滚刀常用的加工外啮合直齿以及斜齿圆柱齿轮的刀具.加工时，滚刀相称于一个螺旋角很年夜的螺旋齿轮，其齿数即为滚刀的头数，工件相称于另一个螺旋齿轮，互相按照一对螺旋齿轮作空间啮合，以结实的速比改变，由依次切削的各相邻位置的刀齿齿形包络成齿轮的齿形.常用的滚刀年夜多是单头(见罗纹)的，在年夜量消费中，为了进步精度以及光亮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称。

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，切粒机滚刀，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。

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

什么材料的塑料切粒机滚刀好-切粒机滚刀-南京科迈机械刀具厂商由南京科迈机械刀具有限公司提供。

南京科迈机械刀具有限公司 ([www.njkemai.com](http://www.njkemai.com)) 实力雄厚，信誉可靠，在江苏南京的刀具、夹具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科迈机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司 ([www.njydp.cn](http://www.njydp.cn)) 还是从事南京圆刀片，分切圆刀，齿型圆刀的厂家，欢迎来电咨询。