

塑料切粒机滚刀厂家 科迈机械 切粒机滚刀

产品名称	塑料切粒机滚刀厂家 科迈机械 切粒机滚刀
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

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。

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。

在产品的生产过程中严格把关，塑料切粒机滚刀厂家，突出表现在以下各方面：

1、选料(针对客户要求的韧性及耐磨性选用相应的材料) 产品的化学成份，切粒机滚刀厂家，具备优化而科学的控制曲线，除了常规元素之外，另加入了适量的贵重稀有元素为主体的变质剂。为快速准确地检测和调整化学成份，公司在化验设备上投入了大量的资金，以保证产品所需的目标值。对不同厚度的被切材料所推荐的刀片材料，恒利达研制出了HLD系列高合金材料。

2、锻造 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。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。

3、热处理 热处理工艺是保证和提高产品质量的非常重要的工序，良好的切削质量，只有通过先进的热

处理设备和热处理工艺，才能得到充分的体现。公司拥有先进的热处理设备，从而保证工件在特定时间和工艺范围内按照所需要的基体组织标准进行转化，达到极大的统一。这是我们一直不断地进行研制开发和努力创造的技术结晶。

4、机加工 随着对金属板材加工精度要求的不断提高，切粒机滚刀，我们发展了超高精度的裁切刀具，精度至今只有精密铣削刀具能与之相匹配。 $\pm 0.001\text{mm}$ 厚度公差，和 $\text{Ra}0.1\ \mu\text{m}$ 表面粗糙度，塑料切粒机滚刀厂家哪家好，已是我们的常规标准。运用我们的技术诀窍和专业知识，还可满足客户对厚度、平行度、平面度、外圆和内圆等更高的公差要求。我们如今已能保证厚度公差达至 $\pm 0.0005\text{mm}$ 对一定的内圆，其公差可达到H4。所有高精度产品的检查都是在恒温室内进行的。

5、先进的加工检测设备，严格保证了出库产品的合格率。

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。

塑料切粒机滚刀厂家-科迈机械(在线咨询)-切粒机滚刀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)是江苏南京,刀具、夹具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在科迈机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创科迈机械更加美好的未来。同时本公司(www.njhjpp.cn)还是从事南京合金刀片，钨钢刀片，SKH系列刀片的厂家，欢迎来电咨询。