

# 数控磨齿机厂家 数控磨齿机 【汉德锯业】诚信企业

产品名称	数控磨齿机厂家 数控磨齿机 【汉德锯业】诚信企业
公司名称	永康市汉德锯业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区民本路38号
联系电话	15858917733

## 产品详情

【锯片磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍：

一，木工合金锯片的前角主要是负责切削速度的控制，也是刃磨主刀刃及左右二侧副刀刃。前角越小切削进给速度越慢，也适合于材质够硬切削。前角角度反之，切削进给速度越快，更适合纵向及硬度较软材质切削。前角是切削过程中不可忽视的重要环节。

二，木工合金锯片的后角作用是管制切削速度，后角越小越耐磨。反之，后角锋利无比。要使刀具连续耐用，必须控制后角径跳，目的是每个主刀刃之间同时连续工作，后角一般适合 $15^{\circ}$ 。较硬切削后角不大于 $13^{\circ}$ 。

【锯片磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍合金锯片各个角度的作用：

后刃角作用是左右齿分别在切削截面分工，目的是减轻切削阻力，提高切削进给量。磨削时，一定要基体中心与砂轮中心一致。

左右侧角（平面）、侧前角及侧后角作用，刀具制造是决定该刀具品质最主要的一个环节。调机人员存在主要因素，可能出现基体中心与双侧磨头不对称状况，磨削线在刀具角度形成不对称或磨头角度大小等因素都会影响到下工序不可挽救状态，侧前角大小也严重影响到二侧副刀刃切削效果。一般侧前角大于 $1.5^{\circ}$ 时都会形成点切削，建议侧前角应小于 $1^{\circ}$ ，使二副刀刃起到修边后刨边作用。角度小于 $1^{\circ}$ 时，切削阻力并未增大。侧后角是起到刀具切削时散热作用，数控磨齿机价格，它是随着砂轮与磨削工件的厚度大小来选择砂轮直径的，数控磨齿机厂家，一般侧后角在 $2.5-3.5^{\circ}$ 之间，它是砂轮直径磨损后的变化，不会影响切削效果的。

【锯片磨齿机厂家】汉德锯业为大家介绍：

1.后角作用是管制切削速度，数控磨齿机，后角越小越耐磨。反之，后角锋利无比。要使刀具连续耐用，必须控制后角径跳，目的是每个主刀刃之间同时连续工作，数控磨齿机品牌，后角一般适合 $15^{\circ}$  较硬切削后角不大于 $13^{\circ}$ 。

2.后刃角作用是左右齿分别在切削截面分工，目的是减轻切削阻力，提高切削进给量。磨削时，一定要基体中心与砂轮中心一致。否则会出现左右主刀刃一边偏高或另一边偏低，严重影响切削寿命，注意后刃角角度不适宜大于 $13^{\circ}$ ，后刃角过大主刀刃容易断裂，耐磨度大幅度降低。

数控磨齿机厂家-数控磨齿机-【汉德锯业】诚信企业(查看)由永康市汉德锯业有限公司提供。永康市汉德锯业有限公司（[www.ykhard.com](http://www.ykhard.com)）位于浙江省永康市经济开发区民本路38号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前汉德锯业在机械加工中享有良好的声誉。汉德锯业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。汉德锯业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。