

无锡刀片 上海拜迪刀片 全开刀片

产品名称	无锡刀片 上海拜迪刀片 全开刀片
公司名称	上海拜迪机械刀片有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	太仓市新湖镇工业区温州路31号
联系电话	18930337187

产品详情

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、全张刀片、骑马联动刀片、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

钨钢按晶粒大小区分，可分为普通硬质合金、细晶粒硬质合金和亚细、超细晶粒硬质合金，无锡刀片，新推出的双晶硬质合金。按主要化学成分区分，骑马联动刀片，可分为碳化钨基硬质合金和碳化钛基硬质合金。碳化钨基硬质合金包括钨钴类（YG）、钨钴钛类（YT）和添加稀有碳化类（YW）三类，它们各有优缺点，主要成分为碳化钨（WC）、碳化钛（TiC）、碳化铌（NbC）等常用的金属粘接相是Co。碳化钛基硬质合金是以TiC为主要成分的硬质合金，常用的金属粘接相Mo和Ni。硬质合金具有硬度高（86~93HRA，相当于69~81HRC）仅次于金刚石、热硬性好（可达900~1000℃，保持60HRC）；抗弯强度高（MPa5100）、良好的抗冲击韧性和抗腐蚀性极高的化学惰性是一般合金刀片所没有的特性。

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、高速钢刀片、全张刀片、骑马联动刀片、钨钢刀片、钨钢三面刀、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

钨钢圆刀使用寿命的原因及说明：

一般来说，一个正规企业生产的同一牌号的钨钢刀片，对开刀片，寿命不会有明显差别，但用户在使用中有时感觉寿命差别非常大，全开刀片，甚至几倍的差别这主要是由于修刀不当造成的包括磨刀砂轮的配置粒度太细刀磨不利太粗刀片磨损快我司刀片一般建议选用较细砂轮粒度当然砂轮的结合剂也必须适合磨刀砂轮的角度必须要保证每次修刀修出刃锋否则用户会老感觉刀片不锋利而频繁的磨刀当然刃口夹角消耗也快一般建议度左右修刀气压的大小和修刀时间的长短过高的气压和过长的修刀时间会严重消耗刀片一般建议用一公斤左右的气压修刀二三秒钏即可修刀间隔时间的长短只要分切的纸板没有毛边和塌边不要频繁的修刀总之是砂轮磨完的不是用完的刀片

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、全张刀片、骑马联动刀片、钨钢刀片、钨钢三面刀、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

钨钢刀片切削角度：

1.工件材料的强度、硬度越低，塑性越好，应取较大的前角；加工脆性材料(如铸铁)或刀-屑接触长度短的材料(如钛合金)时，应取较小的前角；加工特硬材料(如淬硬钢、冷硬铸铁)甚至可取负的前角。

2.刀具材料的抗弯强度及韧性越高，可取较大的前角。

3.断续加工或粗加工有硬皮的锻、铸件时，应适当减小前角，但如果此时有较大的负刃倾角配合，可取较大前角，以减小径向切削力。

4.高速切削时，前角对切屑变形及切削力的影响较小，可取较小前角。

5.成形钨钢刀具前角，应根据具体加工要求选择。

无锡刀片-上海拜迪刀片-全开刀片由上海拜迪机械刀片有限公司提供。上海拜迪机械刀片有限公司(www.shbdjx.com)实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的刀具、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上海拜迪刀片和您携手步入辉煌，共创美好未来！