

激光刀模机批发公司 吉林激光刀模机 飞全激光科技无锡

产品名称	激光刀模机批发公司 吉林激光刀模机 飞全激光科技无锡
公司名称	飞全激光科技无锡有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区堰新路578号3栋
联系电话	18861868398

产品详情

激光刀模板刀片钝了怎么解决？

首先检查激光刀模板刀片有没有完全钝刀，如果刀片完全钝了，且产品的模切次数多、要求高，那么最直接的办法，就是重新做一块刀模板；若只是刀口缺口，就比较简单，把缺口的刀片换掉就可以了。

激光刀模板刀片钝是很严重的问题，这样激光刀模板模切冲压出来的产品边缘不会光滑，激光刀模机生产厂，甚至有毛刺，造成次品，从而引发后续一系列的产品问题，给客户造成极大的损失，自己也失去客户的信任，得不偿失。所以出现钝刀情况一定要及时处理，以免因小失大。

激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂

企业视频展播，请点击播放

视频作者：飞全激光科技无锡有限公司

激光刀模所用模切刀类型

一、按厚度，高度，刃角，硬度，包装形式等五个方面区分激光刀模刀线。

1. 厚度 一般使用单位mm，常用的刀料厚度为0.45mm，吉林激光刀模机，0.53mm，0.71mm，1.05mm。另外，一个通用的单位是pt，1pt=0.35146mm。以上厚度转化为pt单位后就是1.3pt，1.5pt，2pt，3pt。

2. 高度 一般使用单位mm，高度的规格非常多，从8~100，根据自己选择即可。
3. 刃角 使用角度单位。一般有30°，42°，52°的规格。
4. 硬度 使用洛氏硬度（HRC）和维氏硬度（HV）两种，激光刀模机批发公司，刀身的硬度一般在50 HRC以下，刀刃的硬度一般在55 HRC以上。
5. 包装形式 有条刀和盘刀两种。长度一般为1m/条，100m/盘。

二、激光刀模刀线的材质及处理介绍

- 1 选用优质的钢材：钢分子结构紧密，刀身富有柔韧性，受弯后无太大的回弹，分子结构仍保持紧密的联结。
- 2 精湛的表面退碳处理：将较脆的碳分子从模切刀的表层退去，使刀片受弯时不致表面脆裂，而导致刀身断裂。仿似一层软皮组织将刀身包起，更加便于弯曲成形。
- 3 秀的热处理：可以根据客户不同要求将模切刀调节至不同硬度，并将刀身调软便于弯曲而将刀峰调硬使之耐用。
- 4 极高的精度：模切刀精度越高，模切机调压时间越短，机械磨损越低，出产速度越快，模切效果越好。
- 5 应拥有更多规格、型号供客户选择：模切刀的选择应拥有更多规格、型号供客户选择：模切刀的选择应按三个原则去选择：（1）出产是否长版；（2）客户要求是否高；（3）所模切的图案是否复杂。选择最适合的型号、规格的模切刀是模切质量保证的枢纽。
- 6 软刀刀峰经淬火处理的模切刀因为刀身软，刀峰硬，通常被称为软刀。软刀的淬火处理面积的厚薄对耐用性影响很大，淬火面积大，承托刀身传递过来的机械压力的能力越大，反之较硬的刀峰与较软的刀身的接触面积较少时，硬的部门会向软的部门凹陷进去，或很易脱落，或承托力不足甚至减至零，激光刀模机批发，即刀的寿命缩短。当然也不能无穷制增加淬火层面积，淬火层面积太多会影响模切刀的弯曲。因为淬火层的重要性，加上淬火层面积越大，刀的造价越高，所以有些无良出产商甚至用涂颜色的方法在刀峰涂上一层墨色就说是淬火处理，以欺骗用户。因此，选择合适的品牌，选择信誉良好的供货商就相称重要。
- 7 不同硬度的品种选择，有利于适应不同的需要。有些品牌只有两种硬度的刀，对于模切较厚的材料根本不能胜任。另一方面，假如只有很硬的刀，对于图案复杂的木模成型又很成题目。或者有时用户委曲使用统一款刀于不同要求的模切出产上，难以达至最j的效果。所以选择品种较多的品牌也是相称重要的。

激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂

产品特性

- 1.特殊的机械结构和光路结构，进口的直线导轨和先进的数控系统，保证了切割的高稳定性和重复性，
- 2.特殊的排烟系统确保了耗材和设备的长寿命，极低的电力消耗和耗材消耗、无需使用任何惰性气体，大大降低了用户的运行成本，

3.光机电一体化，结构设计紧凑牢固，功能模块化，极易维护.

激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂激光刀模机生产厂

激光刀模机批发公司-吉林激光刀模机-飞全激光科技无锡由飞全激光科技无锡有限公司提供。飞全激光科技无锡有限公司（www.fqlaser.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏 无锡 的电脑产品制造设备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飞全激光科技无锡和您携手步入辉煌，共创美好未来！