

# 钢筋破碎机刀片 马鞍山破碎机刀片 马鞍山东璇机械

产品名称	钢筋破碎机刀片 马鞍山破碎机刀片 马鞍山东璇机械
公司名称	马鞍山市东璇机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇大溪开发区
联系电话	13645158790

## 产品详情

强力破碎机刀片主要使用在强力破碎机上，刀片采用SK5，破碎机刀片厂家，T10，9crsi，6CrW2Si等，热处理硬度HRC55-58。是用于大型塑料粉碎的一种机械刀片。强力破碎机刀片的组成部分有定刀，爪刀，螺旋滚刀，由爪刀，螺旋滚刀高速旋转刀片来破碎塑料制品，可有效提高生产效率，粉碎颗粒均匀等优点，马鞍山破碎机刀片，强力破碎机刀片组合结构制造工艺比平刀复杂，具有抗冲击、耐磨、耐高温等特点，主要用于破碎片材、管材、型材、板材和包装材料等塑料制品。

机械刀片热处理的工序介绍：

### 一、退火

操作方法：将钢件加热到Ac3+30~50度或Ac1+30~50度或Ac1以下的温度（可以查阅有关资料）后，一般随炉温缓慢冷却。

目的：

- 1.降低硬度，提高塑性，改善切削加工与压力加工性能；
- 2.细化晶粒，改善力学性能，为下一步工序做准备；
- 3.消除冷、热加工所产生的内应力。

应用要点：

- 1.适用于合金结构钢、碳素工具钢、合金工具钢、高速钢的锻件、焊接件以及供应状态不合格的原材料；
- 2.一般在毛坯状态进行退火。

## 二、正火

操作方法：将钢件加热到Ac3或Accm 以上30~50度，保温后以稍大于退火的冷却速度冷却。

目的：

- 1.降低硬度，提高塑性，改善切削加工与压力加工性能；
- 2.细化晶粒，改善力学性能，为下一步工序做准备；3.消除冷、热加工所产生的内应力。

应用要点：正火通常作为锻件、焊接件以及渗碳零件的预先热处理工序。对于性能要求不高的低碳的和中碳的碳素结构钢及低合金钢件，也可作为最后热处理。对于一般中、高合金钢，空冷可导致完全或局部淬火，因此不能作为最后热处理工序。

采用真空热处理的刀具坚韧耐磨，寿命长。适用于塑胶、包装、食品、五金、木工、皮革、服装、纺织、电子绝缘材料等行业机械用刀。

随着市场的快速发展，刀片行业对机械刀片的要求越来越高，就是分切、裁切、最常用的刀具，其质量与加工技术有着紧密亲密的关系，缩短出产加工周期、减少加工本钱具有重要的意义，机械刀片的大多数详覆细参数，这些参数决定着刀具的加工能力和切削机能。选择每一种刀片时要根据分切的材料的种类、分切速度、分切方向、送料速度、分切宽度等具体的参数进行准确的选择。

分条机刀片主要用于金属板材、带材，皮革，包装机械分条生产线上，秸秆破碎机刀片，采用材质稳定的高速切削工具钢9CrSi，SKD，SKH，T10，6CrW2Si，Cr12MoV，LD，H13，W18Cr4V等材料，经过一套完善的真空热处理工艺，硬度均匀，钢筋破碎机刀片，精密加工制做而成。要求刀片切口光滑平整，刃口犀利耐磨损。主要用于板材纵剪分条及各类纵剪机组。

分条机刀片是分条刀座中最重要的一环，其加工精密度，更是要求甚高。对于平面，需采用超精密平面研磨机床，以特殊研磨方法研磨而成，并经严格品质管制，保证所有成品厚度，平坦度均达在完整的分条刀组中，还包括隔套、垫片等部分。其主要目的是使圆刀片之间能保持一定的宽度，及上下刀间之水平间隙调整用，常用垫片厚度在0.8mm-150mm 之间。其硬度不论厚度规格，均在HRC45度以上，防止刮花碰伤，形坚固耐用。对于厚度公差也同样要求在0.003mm 以内。内孔、外圆表面经发黑处理，有效提高了防锈性能。

分切刀片是机械中最重要刀片，其作用就是辅助机器切割或者打造不同类型的机械，使它成为不同的模型。作为分切刀片代表的剑健刀片公司一直都有超于其他公司的设计水平和理念。在不断的发展中，不管是机械的精度还是质量都有一个量的变化，正是因为这些设备机器的不断的进化，导致了在未来生产分切刀片的设计要求上就有了一个新的概念。

钢筋破碎机刀片-马鞍山破碎机刀片-马鞍山东璇机械由马鞍山市东璇机械科技有限公司提供。马鞍山市东璇机械科技有限公司（[www.chenxindaopian.com](http://www.chenxindaopian.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！