

塑料粉碎机刀片厂家 粉碎机刀片 马鞍山东璇刀片

产品名称	塑料粉碎机刀片厂家 粉碎机刀片 马鞍山东璇刀片
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

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 $Ac_3+30\sim 50$ 度或 $Ac_1+30\sim 50$ 度或 Ac_1 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 Ac_3 或 $Accm$ 以上 $30\sim 50$ 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。

机械刀片的概述

为从毛坯上切除切屑，刀片需承受巨大的负荷，被切除的切屑从刀片前刀面飞速地滑出，它在与刀片的相对运动中，木屑粉碎机刀片，产生剧烈的摩擦面形成高温，故刀片材料不但要耐磨，而且要耐高温，在高温下保持硬度。所以切削此类材料应选用含TiC+TaC比例较多的P类硬质合金。当今为提高切削效益；切削速度；进给速度愈来愈高，P类硬质合金刀片不能胜任。

在上世纪中叶，粉碎机刀片，人们开发了在P类硬质刀片上再沉积一层高硬度的膜，称之为涂层（coating）。涂层厚度仅约为刀片厚度的0.2%，就可以大大地提高刀片寿命，且能适应更高的切削速度。这几十年来涂层技术也在不断地发展，如由单层发展到多层甚至纳米多层；厚度也由几 μm 增至十几 μm ，甚至更多，塑料粉碎机刀片厂家，涂层材料种类性能及沉积技术也越来越先进；作为基体材料的硬质合金也由单一各向同性发展到适应加工要求的具倾斜性能的结构等。

剪板机刀片的保养方法：

- 1、严格按照操作规程进行操作。
- 2、每次开机前按润滑图表要求定时、定点、定量加润滑油，油应清洁无沉淀。
- 3、剪板机刀片必须经常保持清洁，未油漆的部分防锈油脂。
- 4、电动机轴承内的润滑漾油要定期更换加注，并经常检查电器部分工作是否正常安全可靠。
- 5、定期检查剪板机刀片三角皮带、手柄、旋钮、按键是否损坏，剪板机刀片磨损严重的应及时更换，管材粉碎机刀片，并报备件补充。
- 6、定期检查修理开关、保险、手柄、保证其工作可靠。
- 7、每天下班前10分钟，对机床加油润滑及擦洗清洁机床。
- 8、严禁非规定人员操作该设备，平常必须做到人离机停。
- 9、根据板的厚度合理选择剪板间隙。
- 10、板材不能沾有杂质硬物。
- 11、避免剪裁焊接过旧板。

12、避免超极限剪切厚板。定时调整上下刀片间隙。

塑料粉碎机刀片厂家-粉碎机刀片-马鞍山东璇刀片(查看)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)坚持“以人为本”的企业理念,拥有一支技术过硬的员工队伍,力求提供好的产品和服务回馈社会,并欢迎广大新老客户光临惠顾,真诚合作、共创美好未来。马鞍山东璇机械——您可信赖的朋友,公司地址:马鞍山市博望区博望镇大溪开发区,联系人:经理。