

# 多功能绞馅机刀片厂家 增城刀片厂家 腾刃实力商家

产品名称	多功能绞馅机刀片厂家 增城刀片厂家 腾刃实力商家
公司名称	东莞市腾刃刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石碣镇四甲管理区叶屋基庆丰科技园D栋 1楼
联系电话	13925700747

## 产品详情

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供：切蒜器刀片厂家、迷你切蒜器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、小型切蒜器刀片厂家、定做切蒜器刀片厂家、多功能切蒜器刀片厂家、手拉切蒜器刀片厂家、新款切蒜器刀片厂家等信息，我们工厂以诚信为本，信誉至上，立足国内，面向世界。至始至终把产品质量和服务质量作为企业的生命线，在和同行业与各大兄弟公司保持良好合作关系的基础上，发展更广阔空间，与时俱进，展望未来。欢迎咨询洽谈。

工业加工要进步刀具发展关键:

纵观我国刀具行业的发展现状，上世纪60年代，国内刀具业刚刚起步，各方面均不完善，行业准入条件很低，以至于在发展了近半个世纪之后，国内刀具业还是普遍呈现出“大而不强”的发展状态。后来随着国内经济的不断发展，各刀具行业企业之间开始出现无序的竞争态势，这对于国内刀具行业进一步的发展并不会起到良好的推动作用，反而使得低档次、低技术、低成本的刀具产品频频出现在市场之中。

后来，刀具行业的市场需求不断扩大，国外许多高端的刀具企业逐渐进入我国市场，这样一来，大大刺激了我国刀具企业的良性发展，碎菜器刀片厂家，并逐步推进刀具行业在循环经济方面的发展。

据悉，2011年是刀具行业发展中关键的时期，这一年，国内刀具出口额首次超过进口额，一度达到30亿美元。这给我国刀具业未来的发展制定了新的方向，刀具行业的发展也将更好的推动我国工业产业的转型。刀片厂家

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供：切蒜器刀片厂家、迷你切蒜器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、小型切蒜器刀片厂家、定做切蒜器刀片厂家、多功能切蒜器刀片厂家、手拉切蒜器刀片厂家、新款切蒜器刀片厂家等信息，我们工厂以诚信为本，信誉至上，增城刀片厂家，立足国内，面向世界。至始至终把产品质量和服务质量作为企业的生命线，在和同行业与各大兄弟公司保持良好合作关系的基础上，发展更广阔空间，与时俱进，展望未来。欢迎咨询洽谈。

双头滚刀的设计:

被加工齿轮参数为：模数 $m=12\text{mm}$ ，压力角 $\alpha=20^\circ$ ，变位系数 $X=1.3$ ，齿数 $Z_1=38$ ；齿坯为锻件；在Y30100滚齿机上进行加工。通过分析计算滚齿机和双头滚刀的加工能力，多功能绞馅机刀片厂家，确定非标双头滚刀的设计参数为：外径 $D_e=200\text{mm}$ ，孔径 $d=50\text{mm}$ ，容屑槽数 $Z_刀=10$ ，分圆螺纹升角 $lf=8^\circ 22'$ ，直槽， $0^\circ$ 前角，带圆弧头触角，齿厚留量 $DS=1.6\text{mm}$ ，右旋。现将设计要点说明如下。

Y30100滚齿机分度蜗杆的允许转速为 $[n_{蜗杆}] 500\text{r/min}$ 。蜗杆转速 $n_{蜗杆}$ 与主轴转速(滚刀转速) $n_{刀}$ 、滚刀头数 $k_{头}$ 和工件齿数 $Z_1$ 的关系式为

$$n_{蜗杆} = 99n_{刀}k_{头}/Z_1$$

将设计参数代入上式计算可得： $n_{蜗杆}=83.3\text{r/min} < [n_{蜗杆}]$ 。

Y30100滚齿机加工钢制工件时，滚刀的允许外径 $[D_e]_{\max}=220\text{mm}$ ，粗滚加工的允许切削速度 $[v_{刀}]=20 \sim 25\text{m/min}$ 。切削速度计算公式为

$$v_{刀} = pn_{刀}D_e/1000$$

为避免因切削速度过高而降低刀具耐用度，设计时采用允许切削速度的下限值。将选定的滚刀外径 $D_e=200\text{mm}$ 代入公式计算可得： $v_{刀}=20.1\text{m/min}$ ，略高于 $[v_{刀}]=20\text{m/min}$ 。

根据设计要求，滚刀头数与被切齿轮齿数之间应无公约数，以避免发生被切齿轮齿厚不一致现象。刀片厂家

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供：切蒜器刀片厂家、迷你切蒜器刀片厂家、家用切蒜器刀片厂家、小型切蒜器刀片厂家、定做切蒜器刀片厂家、多功能切蒜器刀片厂家、手拉切蒜器刀片厂家、新款切蒜器刀片厂家等信息，我们工厂以诚信为本，信誉至上，立足国内，面向世界。至始至终把产品质量和服务质量作为企业的生命线，在和同行业与各大兄弟公司保持良好合作关系的基础上，发展更广阔空间，与时俱进，展望未来。欢迎咨询洽谈。

刀具夹持方式也可能决定着生产效率的可能值。

圆柱刀柄和液压、热膨胀都是可以适应较高转速的平衡设计，而削平型的装夹却是一种典型的非平衡设

计，姜蓉机刀片厂家，刀具厂商都将其列入不推荐用于高速切削的行列。

就刀柄本身而言，在被铣(或磨)去一部分材料形成压力面时，刀柄部分的重心即与刀具的回转中心不重合了。在刀具夹紧的过程中，削平柄被锁紧螺钉推向已经偏离中心的那一侧，刀具的重心将进一步偏离刀具在机床上的回转中心，这些都增加了刀具的不平衡。加上一些使用者在原始的锁紧螺钉损坏或遗失后随意配上一个螺钉，长度等往往没有在意，这样的行为也给刀具的平衡性能增加了不确定性。因此，削平型(包括斜削平)都不建议在高速下使用。

但削平型是带有强制驱动性质的刀柄，它较纯圆柱完全依靠摩擦力传动在高扭距下更为可靠。因此，在粗加工(粗加工一般扭距大，但转速较低)时还是比较合适的。刀片厂家

多功能绞馅机刀片厂家-增城刀片厂家-腾刃实力商家(查看)由东莞市腾刃刀具有限公司提供。东莞市腾刃刀具有限公司(www.tenrendj.com)位于东莞市石碣镇四甲管理区叶屋基庆丰科技园D栋1楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前腾刃刀具在日用五金中享有良好的声誉。腾刃刀具取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。腾刃刀具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。