

# 剪刀片价格 盈苏精密机械 南昌剪刀片

产品名称	剪刀片价格 盈苏精密机械 南昌剪刀片
公司名称	无锡市盈苏精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区东大池工业园22号
联系电话	18961662387

## 产品详情

剪刀刀片是构成剪刀的重要组成部分，通常由两片剪刀刀片交叉铰接，剪刀片公司，并在每片剪刀刀片的尾端连接手柄，形成完整的剪刀，剪刀刀片包括相互连接的刀头部和连接部，其中刀头部包括刀刃和刀背，喷水织机剪刀片，刀刃与刀背分设于刀头部的两侧，刀刃由内刃面和外刃面倾斜衔接而成，内刃面与外刃面相背且分别与刀背相接，连接部设置有铰接孔用于将两片剪刀刀片铰接形成剪刀，其中外刃面与内刃面所形成的夹角的大小将影响剪刀刀片的锋利程度。

### 其他刀具材料简介

#### 1.涂层硬质合金

这种材料是在韧性、强度较好的硬质合金基体上或高速钢基体上，采用化学气相沉积（CVD）法或物理气相沉积（PVD）法涂覆一层极薄硬质和耐磨性极高的难熔金属化合物而得到的刀具材料。通过这种方法，使刀具既具有基体材料的强度和韧性，又具有很高的耐磨性。常用的涂层材料有TiC、TiN、Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>等。TiC的韧性和耐磨性好；TiN的抗1氧1化、抗粘结性好；Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>的耐热性好。使用时可根据不同的需要选择涂层材料。

#### 2.陶瓷

其主要成分是Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>，刀片硬度可达78 HRC以上，能耐1200~1450 的高温，南昌剪刀片，故能承受较高的切削速度。但抗弯强度低，冲击韧性差，易崩刃。主要用于钢、铸铁、高硬度材料及零件的精密加工。

#### 3.金刚石

金刚石分人造和天然两种，做切削刀具的材料，大多数是人造金刚石，其硬度极高，可达10000

HV（硬质合金仅为1300~1800 HV）。其耐磨性是硬质合金的80~120倍。但刃性差，对铁族材料亲和力大。因此一般不宜加工黑色金属，主要用于硬质合金、玻璃纤维塑料、硬橡胶、石墨、陶瓷、有色金属等材料的高速精加工。

#### 4.氮化硼（CNB）

这是人工合成的超硬刀具材料，其硬度可达7300~9000HV，仅次于金刚石的硬度。但热稳定性好，能耐1300~1500 高温，与铁族材料亲和力小。但强度低，焊接性差。目前主要用于加工淬火钢、冷硬铸铁、高温合金和一些难加工材料。

调整剪板机刀片间隙的步骤：

- 1.拆下下刀片，逐片清洗干净。
- 2.片可以四面使用，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
- 3.下上刀片，逐片清洗干净。同理，刀片可以四面使用，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
- 4.刀片是固定的不可以调整，剪刀片价格，我们通过调整下刀片来调整剪板机刀片间隙。
- 5.到下刀片的左右两个拉大间隙螺杆一般在外边。
- 6.到下刀片的左右两个推进下刀片缩小间隙的紧定螺钉它的上面有锁定的备紧螺母。一般在内侧。
- 7.开下刀片台面的左右四个螺栓。
- 8.动盘车将上刀片降至合适位置，操作者到剪板机落料区开始调整。
- 9.用塞尺从左手上下刀片未咬合的部位开始粗调至0.5毫米。
- 10.动盘车使刀片上移到中间位置粗调至0.5毫米。
- 11.动盘车使刀片上移到右侧上下刀未脱开的位置中间位置粗调至0.5毫米。
- 12.动盘车将上刀片降至合适位置，开始精调整。
- 13.用塞尺从左手上下刀片未咬合的部位开始精调至塞尺三丝能入五丝不能入。
- 14.动盘车使刀片上移到中间位置开始精调至塞尺三丝能入五丝不能入。
- 15.动盘车使刀片上移到右侧上下刀未脱开的位置开始精调至塞尺三丝能入五丝不能入。
- 16.面是针对新车而言精调至塞尺三丝能入五丝不能入。
- 17.车的话，精调至塞尺十丝能入二十丝不能入。或按所需剪切钣金厚度的1/10--1/20进行适当的调整。
- 18.板机刃口锋利的情况下，如剪切的板材边缘有毛刺，可适当减小上下刀片的间隙。

剪刀片价格-盈苏精密机械(在线咨询)-南昌剪刀片由无锡市盈苏精密机械有限公司提供。无锡市盈苏精密机械有限公司(www.wxyingsu.com)有实力,信誉好,在江苏无锡的行业专用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促进盈苏精密机械和您携手步入辉煌,共创美好未来!