

# 新款切蒜器刀片厂家 腾刃刀具 广东切蒜器刀片厂家

产品名称	新款切蒜器刀片厂家 腾刃刀具 广东切蒜器刀片厂家
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：碎菜器刀片价格、电动捣蒜器刀片定做、碎菜器刀片厂家、手拉捣蒜器刀片定做、多功能绞菜器刀片多少钱、捣蒜器刀片定做价格、定做切蒜器刀片厂家、切菜器刀片价格等信息，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。

刀具的发展：

是否拥有优秀的刀具人才，一定程度上决定着刀具市场能否持续健康的高速发展。刀具人才问题在今天的高效切削时代显得尤为突出。这里所说的刀具人才，既包括刀具技术人才，也包括刀具应用人才。有没有优秀的刀具技术人才决定着能否深入用户，能否捕捉用户的需求、为用户提供个性化的解决方案；而有没有优秀的刀具应用人才则决定着工厂的机械加工能否有效地利用并发挥先进刀具的性能。

“十一五”期间，刀具的重要作用逐渐被人意识，刀具人才的培养也逐渐受到各方面重视。不仅各企业内部积极进行培养、培训，相关机构也都开展各种公开培训活动。

中国刀协每年都会举办一两期甚至更多现代刀具应用技术培训班，很多人手里都有这个培训班的结业证。按照中国刀协的说法，培训班是“为推广、交流先进切削技术与现代刀具技术，广东切蒜器刀片厂家，提高我国从事切削加工、刀具设计、制造、使用及管理人员技术水平，促进企业刀具技术进步，提高我国机械加工整体技术水平”，他们期望通过这样的培训为企业培养了解现代切削技术的发展、懂得切削应用技术的基本理念并能够运用这些技术和思路解决切削问题和管理的金属切削工程师和新一代的刀具能手。切蒜器刀片厂家

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。

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，确定非标双头滚刀的设计参数为：外径 $D_e=200\text{mm}$ ，孔径 $d=50\text{mm}$ ，切蒜器刀片厂家价格，容屑槽数 $Z_{刀}=10$ ，分圆螺纹升角 $l_f=8^\circ 22'$ ，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。切蒜器刀片厂家

东莞市腾刃刀具有限公司为您提供：多功能绞馅机刀片价格、蒜泥机刀片厂家、蒜泥机刀片定制、多功能绞菜器刀片厂家、多功能绞馅机刀片厂家、碎辣椒粉末刀片厂家、姜蓉机刀片厂家、蒜泥机刀片厂家等信息，我们工厂以诚信为本，新款切蒜器刀片厂家，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。

## 刮墨刀调整的一些经验：

刮墨刀机构的安装精度也是影响印刷质量的一个主要因素，安装刮墨刀机构时，定做切蒜器刀片厂家，必须保证刮墨刀底板的水平，如果刮墨刀底板的水平精度太差，就会使刮刀底板左右高度不一致，造成刮刀左右高度不一致，这样就造成刮墨刀左右的压力不一致，从而影响印品质量。在印刷过程中，如果发现左右着色深浅不一，就要查找刮墨刀底板的水平精度是否达到要求。切蒜器刀片厂家

刮墨刀夹板中的上夹板和下夹板的加工精度也影响印品质量，如果刮墨刀上夹板和下夹板的平面度很差，那么，当上夹板和下夹板将刮刀片和刮刀垫板安装在一起时，刮刀片的平整度就会受到影响，成为微观上的波浪型，为了消除这种微观上的波浪状，将版辊网坑外的油墨刮干净，就会加大刮刀压力，从而造成刮刀片和版辊磨损。切蒜器刀片厂家

新款切蒜器刀片厂家-腾刃刀具(在线咨询)-广东切蒜器刀片厂家由东莞市腾刃刀具有限公司提供。“办公文具、厨房刀具、工业刀具”就选东莞市腾刃刀具有限公司（[www.tenrendj.com](http://www.tenrendj.com)），公司位于：东莞市石碣镇四甲管理区叶屋基庆丰科技园D栋1楼，多年来，腾刃刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：祝鹏辉。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。腾刃刀具期待成为您的长期合作伙伴！