

螺纹刀片规格 螺纹刀片 川业，不锈钢加工刀具

产品名称	螺纹刀片规格 螺纹刀片 川业，不锈钢加工刀具
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

产品详情

不管是什么样的刀片在进行使用的时候都需要我们注意一定的事项，这样才能将刀片的性能发挥到比较好的程度，那么进行圆刀片使用的时候要注意的事项是什么？东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下。

- 1、不使用圆刀片时将刀片垂直的挂在干燥的架子上，不能将圆刀片平放，因为平放会导致圆刀片变形；
- 2、圆刀片的锯齿坚硬锋利，不能碰撞掉落地上，操作时需要带防护罩、工作手套、安全帽、安全鞋、防护眼镜；
- 3、在安装圆刀片前，需要先确认锯台的性能、用途，保障圆刀片箭头指示的切割方向与锯台旋转方向相同。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品，保证让您满意，欢迎来电咨询。

东莞市川业五金有限公司专业生产销售硬质合金刀片，硬质合金刀头，焊接刀片，机夹刀片，数控刀片等，价格优惠，产品质量稳定，下面川业五金来给大家介绍一下硬质合金可转位刀片技术要求。

- 1、刀片后面平直度，向内凹不大于0.05mm，向外凸不大于0.03mm；
- 2、刀片断面组织应均匀一致，不得有对使用有害的缺陷；
- 3、刀片表面不得有对使用有害的缺陷，刃口部分不得有掉边掉角，非工作部位掉边掉角不大于0.3mm；
- 4、刀片基面平直度，带圆孔的和无孔刀片只允许向内凹，其值不大于0.05mm，沉孔刀片只允许向内凹，其值不大于0.03mm。

东莞市川业五金有限公司精密数控刀具生产厂家，高硬度，高耐磨性，螺纹刀片规格，铝用铣刀，高品质，价格合理，种类齐全，定制生产，专业服务，品质保证，快速发货，值得信赖！

当使用硬质合金进行切断操作时，正确安装刀具是非常重要的，如果切削刃和工件接触位置不正确，刀具可能崩刃或者损坏工件，有时甚至损坏机床，那么刀片安装使用需要注意哪些事项呢？东莞市川业五金有限公司来告诉您。

1、首先仔细清洁锁紧区域并将切断工具安装在六角转塔上，螺纹刀片细牙度数，然后用一指示表测量长度为100mm的行程上的刀具偏差，该偏差不应超过1mm；

2、通常检测刀具是否垂直的方法是检查产生的切屑，螺纹刀片，如果工件产生的切屑以长丝状流向一侧，这可能是刀具安装不正确；

3、有时刀具一点轻微的碰撞也会引起偏差，因此在安装后尽早检查切断工具的切削条件是一个好的办法，这样做可有助于识别和防止严重的刀具失效。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，专业供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，欢迎来电咨询。

螺纹刀片规格-螺纹刀片-川业，不锈钢加工刀具由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司（www.tranya.com.cn）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！