

塑料粉碎机刀片材料 南京科迈机械刀具厂商 朝阳塑料粉碎刀片

产品名称	塑料粉碎机刀片材料 南京科迈机械刀具厂商 朝阳塑料粉碎刀片
公司名称	南京科迈机械刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	17798559780

产品详情

52100(GCR15)轴承钢: E (Q0

52100是一种滚轴钢材，只被锻工们使用。它和5160很近似，(但52100约含有1%碳，而5160约含有0.60%碳)，比5160的打磨度好，但不如5160坚韧。常被用于制造猎dao和其他打磨度要求高而坚韧度要求不似5160那么高的刀具。 [OKy 2tSac

轴承钢做刀不错，都能做砍dao了。回火的时候温度低一点就可以，200多度应该比较合适。 #CYFZM-0L

GCR15球化退火工艺:加热到790-810度.保温.2-4小时.等温700-720度.保温.1-3小时，随炉冷至500度出炉空冷. .:qR4

淬火温度850.C.油淬. M h;gK)

回火温度240.C 保温90-120分钟.硬度HRC59。

使用分切机刀片的时候应该注意哪些问题

由于采用的平面包络环面蜗杆减速器，其本身无自锁性，主电机停止，裁切换刀选择开关拔至换刀位置后，传动已失去制动，保险装置已失去保护，刀床在静止状态下有下滑的可能，可能严重危及安全，因此在该状态时一定确认刀床停止可靠，并在刀片下加木垫时方可在下面操作。

每次刃磨刀口时，塑料粉碎刀片价格，必须充分冷却，以免刀口退火。为了使刀口更锋利，更光洁

，塑料粉碎机刀片材料，在使用前应用油石将刀口进行精细刃磨。裁切时，应在刀口经常涂抹肥皂或石腊，以延长切刀的耐用度，使裁切物切边光滑。如果发现裁切物切边有拉纸现象，应随时用油石修刃口或重新刃磨刀口。

换切刀时，首先关掉主电机，等待约2分钟，并确认传动皮带完全停止运转后，将两个木制换刀器(厂家提供)放在刀片下，塑料粉碎刀片公司，将开关面板上的裁切换刀选择开关置于换刀位置，刀床功能选择开关必须在裁切位置，用套筒旋转皮带轮端面螺母，将刀片上连接螺钉全部取下，然后用内六角扳手向内推动挂刀装置约4MM，使挂刀装置制动器脱离，旋转挂刀装置使刀片平稳地放落在两个木制换刀器上，朝阳塑料粉碎刀片，装上两个换刀手柄，取下刀片，注意扶住刀片防止倾覆伤人。

南京科迈机械刀具有限公司产品广泛用于各种行业如：印刷行业、造纸行业、纸箱行业、塑料塑胶破碎、皮革、林业、纸管、橡胶、塑料、食品、轻纺、电器、轻工机械、铝箔、金属化膜、卷烟、包装材料、BOPP薄膜、电子电器、电线、电缆、造船、化纤、玻纤、纺织、饲料、纸管、木工、边封、中封、底封制袋机、造纸铝箔分切、冶金、药材、电线厂等各种机械用刀。

随着市场的快速发展，刀片行业对刀片的要求越来越高。就是分切、裁切、常用的刀具，其质量与加工技术有着紧密亲密的关系，缩短出产加工周期、减少加工利息具有重要的意义。刀片的大多数详覆细参数，这些参数决定着刀具的加工能力和切削机能。选择每一种刀片时要根据分切的资料的种类、分切速度、分切方向、送料速度、分切宽度等具体的参数进行准确的选择。

塑料粉碎机刀片材料-南京科迈机械刀具厂商-朝阳塑料粉碎刀片由南京科迈机械刀具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京科迈机械刀具有限公司（www.njkemai.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.njydp.cn）还是从事南京圆刀片，分切圆刀，齿型圆刀的厂家，欢迎来电咨询。