

# 进口切粒机滚刀 张家口切粒机滚刀 南京科迈机械

产品名称	进口切粒机滚刀 张家口切粒机滚刀 南京科迈机械
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

切粒机滚刀需要适合用户不同需求、切削不同对象的刀片材料化学成分的选择，需要适合的刀刃角度，塑料切粒机滚刀价格，既保持刀刃的锋利，张家口切粒机滚刀，又使刀刃具有一定强度而不在使用中崩刃。它需要进行良好的热处理过程以达到刀片的适合硬度和很小的内应力，在使用过程中不至于变形。

齿轮滚刀常用的加工外啮合直齿和斜齿圆柱齿轮的刀具。加工时，滚刀相当于一个螺旋角很大的螺旋齿轮，其齿数即为滚刀的头数，工件相当于另一个螺旋齿轮，彼此按照一对螺旋齿轮作空间啮合，以固定的速比旋转，由依次切削的各相邻位置的刀齿齿形包络成齿轮的齿形。常用的滚刀大多是单头的，在大量生产中，为了提和光洁度也常采用多头滚刀。单头滚刀转一转，齿轮绕本身轴线转过一个齿；多头滚刀转一转，齿轮转过的齿数与滚刀头数相等。

科迈机械有限公司是一家重发展、重质量的企业。一直以稳定可靠的产品质量和良好的经营信誉，取得了广大客户的信任，紧随市场发展趋势，不断地开发新产品，以满足广大客户需求。所有的产品均已通过内部质量标准。竭诚欢迎广大的新、老客户来电洽谈合作!

硬质合金滚刀还可加工淬硬齿轮(硬度为

HRC50~62)。这种滚刀常采用单齿焊接结构，制有30°的负前角，切削时刮去齿面的一层留量。

国家把滚刀的精度等级分为AA级、A级和B级。一般国标滚刀采用AA级。部标跟企标采用A级。链轮滚刀要求精度不高，一般采用B级。为了加工特别精密的齿轮，有的国家还有AAA级滚刀。正常磨削加工后的刀具，刃口上存在着许多小尖峰，这些尖峰很锋利但很脆弱，易折断，后部小尖峰断裂后导致切削力增加，产生热量较多，使刀具的使用寿命缩短。所以使用前一定要对小尖峰进行精心处理，减少局部应力集中，从而提高抗冲击强度，进口切粒机滚刀，延刀具的使用寿命。刀具在磨削过程中刀的刃带宽度要严格控制在0.1-0.2mm之内；否则切削间隙太大

长条是切粒机生产出的一类非正常的产品，顾名思义，其长度比常规粒子尺寸长，长出的尺寸通常在几英寸范围内变动。细长条（也称为斜角切割粒子）的出现表明线料喂入滚刀时的线料姿态控制不好，具体而言是由于线料在喂入滚刀时并非处于垂直角度，因此在切割时，线料末端将出现一个倾斜角度。

喂入辊（咬入点）和滚刀（切割点）之间的距离称为压进距离，在这个跨度上没有任何东西用以控制线料。切粒机不同于木板刨床，如果喂入辊安装不正，或者工况差，那么塑料线料将不会以垂直于切割面的角度喂入到切割装置中，如此一来，线料开始彼此交叉，引起切割质量的进一步恶化，终产生严重问题。交叉的线料将迫使两个喂入辊彼此分开，使线料失去张力，进而导致线料暂时垂落，使线料偏向喂入辊的两边。出现上述问题的预警信号是，上喂入辊处于糟糕的工况，塑料滚刀切粒机，存在沟槽、裂纹或者变色（老化或热导致的硬化）等现象。

其他线料控制方面的常见问题还包括：下喂入辊磨损，这将引起牵引力的损失；不正确的线料淬火工艺，这将会导致线料象蛇一样剧烈弯曲；还有磨损的线料模板，它将产生各种直径不同的线料。不仅如此，制造商们还要警惕极端磨损的滚刀和顶住线料的底刀，因为底刀负责把线料推到切割点，防止切刀在超高转速下运转，因为这种超高转速会引起线料摇摆。

在水下切粒系统中，细长条产生的主要原因是由于喂入速度与切刀速度不匹配，在此情况下，需要增加切刀速度来匹配喂入速度，或者减小喂入速度来匹配切刀速度。另外，在加工过程中还要确保切割刀头上有足够的刀片，以保证粒子具有正确的几何形状，并检查是否有模孔发生聚合物料流的慢动或阻塞。

进口切粒机滚刀-张家口切粒机滚刀-南京科迈机械(查看)由南京科迈机械刀具有限公司提供。南京科迈机械刀具有限公司（[www.njkemai.com](http://www.njkemai.com)）是一家从事“刀具,模具,机械设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“刀具,模具,机械设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使科迈机械在刀具、夹具中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（[www.njspdp.cn](http://www.njspdp.cn)）还是从事食品刀片，不锈片，圆形刀片的厂家，欢迎来电咨询。