

上海拜迪刀片 切纸刀片 扬州刀片

产品名称	上海拜迪刀片 切纸刀片 扬州刀片
公司名称	上海拜迪机械刀片有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	太仓市新湖镇工业区温州路31号
联系电话	18930337187

产品详情

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、全张刀片、骑马联动刀片、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

刀片焊接如何选择焊料?

对焊料的要求:

(1)焊料的熔点不应太高，要低于刀杆熔点40--600C，否则容易使刀杆熔化，并使刀片发生裂纹。但也不能太低，太低就会影响焊接强度，在切削时使刀头受热而脱落。

(2)焊料应有良好的流动性和浸润性，以保证能得到高强度的V，t缝。

(3)焊料要有足够的韧性，焊成的焊缝能承受断续切削力及冲击负荷。

(4)焊料形成的焊缝具有一定的塑性，在焊接过程中能通过自身的塑性变形消除部分焊接应力，以减少裂纹的产生。

(5)焊料中不应含有易蒸发的元素，否则在高温加热时该元素蒸发，会影响焊缝强度，也影响操作者健康。

(6)焊料的成本要低。

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、全张刀片、骑马联动刀片、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

由于刀片材料与涂层技术的发展，可承受的切削速度不断提高，对钢来说切削速度可达250m/min，甚至达到350m/min；对铝及铝合金的切削速度可达1,200m/min，甚至1,800m/min（见表1）。机床的主轴转速也在不断提高，由4,000r/min提高到6,000r/min、8,000r/min，特别是近年来主轴的开发，办公图文刀片，主轴转速可达24,000r/min或更高，这样，对实现高速及超高速切削成为可能。

在主轴设计方面，主轴转速与DN值（主轴轴径X转速），一般可达500,000~1,500,000左右，以ISO30、ISO40及ISO50的主轴为例，目前可达到的水平

上海拜迪机械刀片有限公司专业生产钨钢、硬质合金刀片、切纸刀片、对开刀片、全张刀片、骑马联动刀片、三面切书刀片、木工刀片、食品药材刀片等各类机械刀具。

刀片的热处理方法：

沃斯回火处理

沃斯回火处理是一种较为特殊的热处理方法，主要程序是将钢材淬入温度介于S曲线鼻部与Ar₁（Ms点）温度之间的热浴，直到过冷沃斯田体完全成变韧体才取出空冷的一种热处理方法，亦称为变韧淬火，它不需要再行回火处理。沃斯回火的最大特色是可得高硬度、高韧性兼具的材质，一般而言，液压刀片，温度愈高，强硬度愈低，但可增进低温韧；温度愈接近Ms温度，所得之强度、硬度皆大增，且伸长率及断面收缩率亦大增，颇适合小型工件之大量生产。

上海拜迪刀片(图)-切纸刀片-扬州刀片由上海拜迪机械刀片有限公司提供。上海拜迪机械刀片有限公司（www.shbdjx.com）是从事“刀片,办公刀片,切纸刀片,骑马联动刀片,办公图文刀片”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：辅经理。