

四刃铣刀的磨法

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



四刃铣刀的磨法

解释一下，两个轴的角度都是随便摆的，调整好AB的角度后，刀具锁头调整到度，然后装入刀具，调整到图的样子，然后每个刃一次磨丝，磨万个刃后再进丝，一直磨到刀刃的地面是一个完整的斜面后就基本完成了，保证个刃一样高。这时磨好的刀中间留了一小块凸起的料，再把刀转度，用砂轮的角磨条槽出来就大功告成了，后面手机没电就没拍照片了，经过实际用，刀磨成这样很锋利，切铝及铜的时候下刀时声音很小。磨了两天刀，有点小体会，AB角度约大，刀就越锋利，大过度就没什么效果，雕刻软金属小时就尖端磨个小平面出来。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/WP2SSiRenpLz9G.html>