



ABPF球头刀片 再研磨判定

技术

- 1、再研磨后刀片球头**R**精度与新刀片完全一致。
- 2、再研磨后刀片的加工寿命是
新刀片加工寿命的**80%**以上。
- 3、可再研磨刀片型号：**ZPFG (φ16-φ30) -GH**
ZPFG (φ16-φ30) -SH
- 4、**HD**涂层的刀片不可再研磨。

一、刀具加工流程的改变

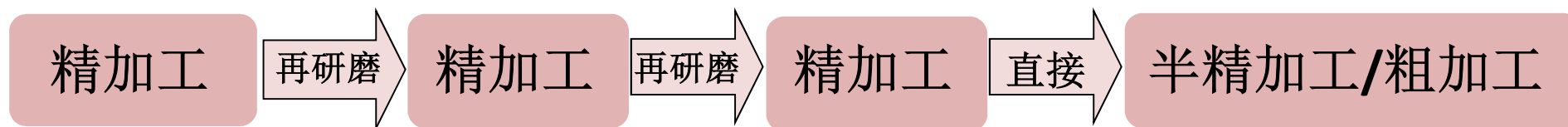
加工成本下降

刀片加工流程的改变

ZPFG□□□ -SH/GH原加工流程



ZPFG□□□ -SH/GH现加工流程



以ZPFG300-SH/GH新刀片和ZPFG300-SH/GH再研磨品加工 S K D 1 1 为例：

ZPFG300-SH/GH新刀片350元， 可加工10小时。

ZPFG300-SH/GH每次再研磨80元， 可加工8小时。

名称	ZPFG300-SH/GH原加工成本	ZPFG300-SH/GH现加工成本
新刀片精加工成本	350元/10h	350元/10h
一次再研磨后的精加工成本	0	80元/8h
二次再研磨后的精加工成本	0	80元/8h
粗加工次数	1次	1次
三次精加工的平均每小时成本	35元/h	19.6元/h

ZPFG300-SH/GH经过再研磨加工成本下降了44%

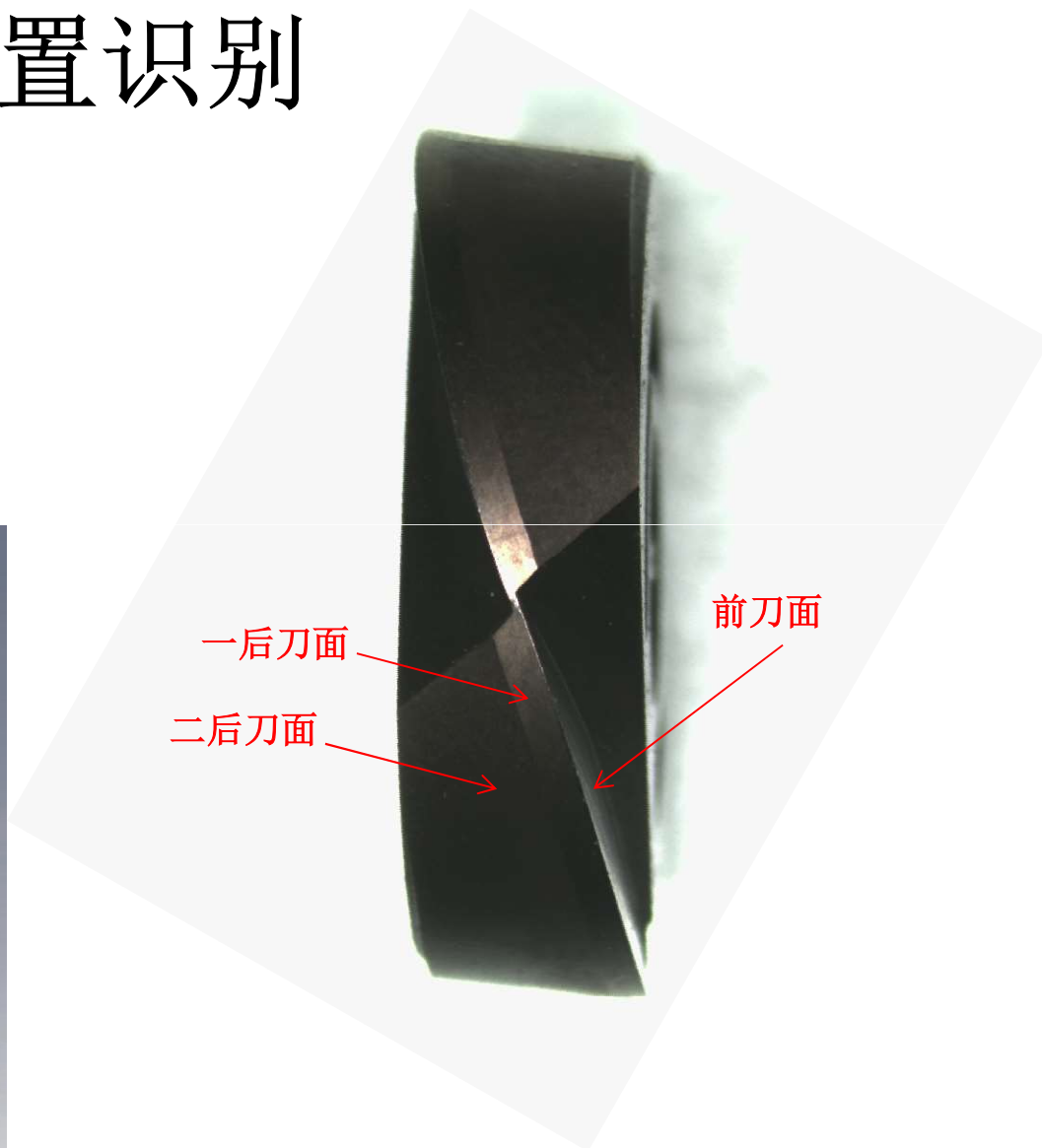
二、细分判定刀片再研磨标准

刀片再研磨的位置识别

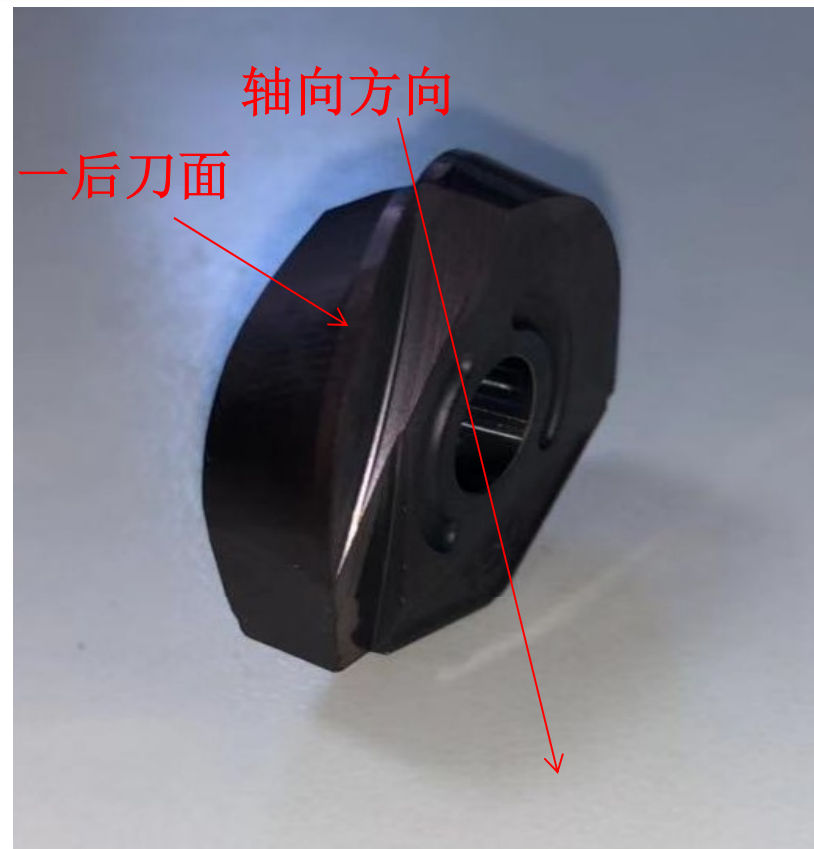
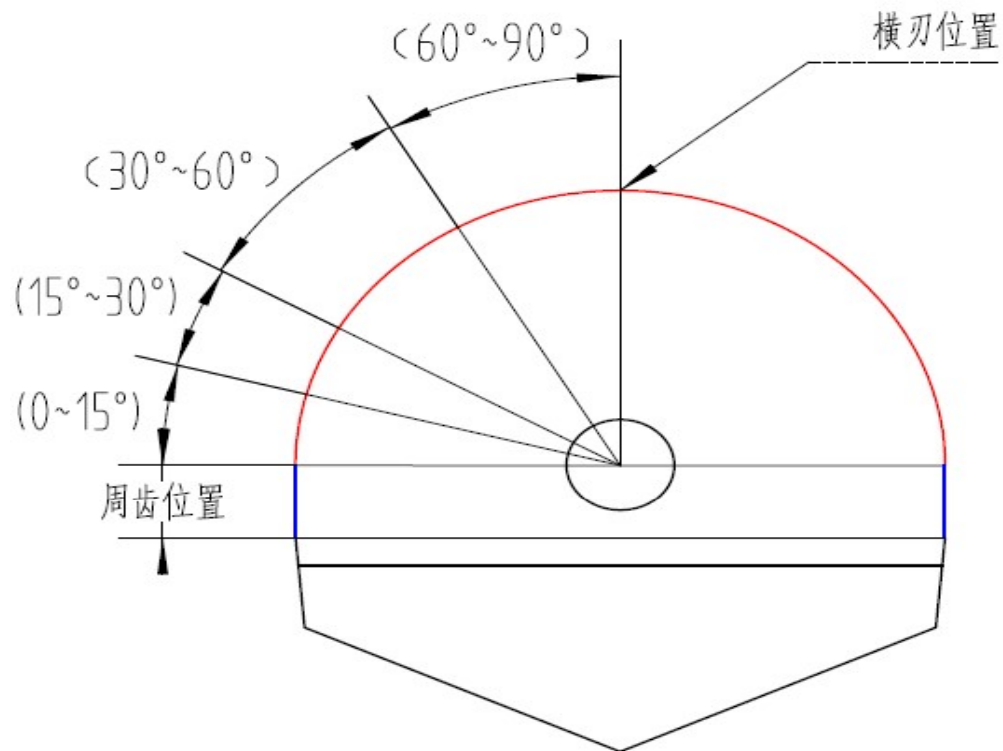
再研磨位置为:

- 1.前刀面
- 2.一后刀面
- 3.二后刀面

注：周齿位置磨损不可再研磨。

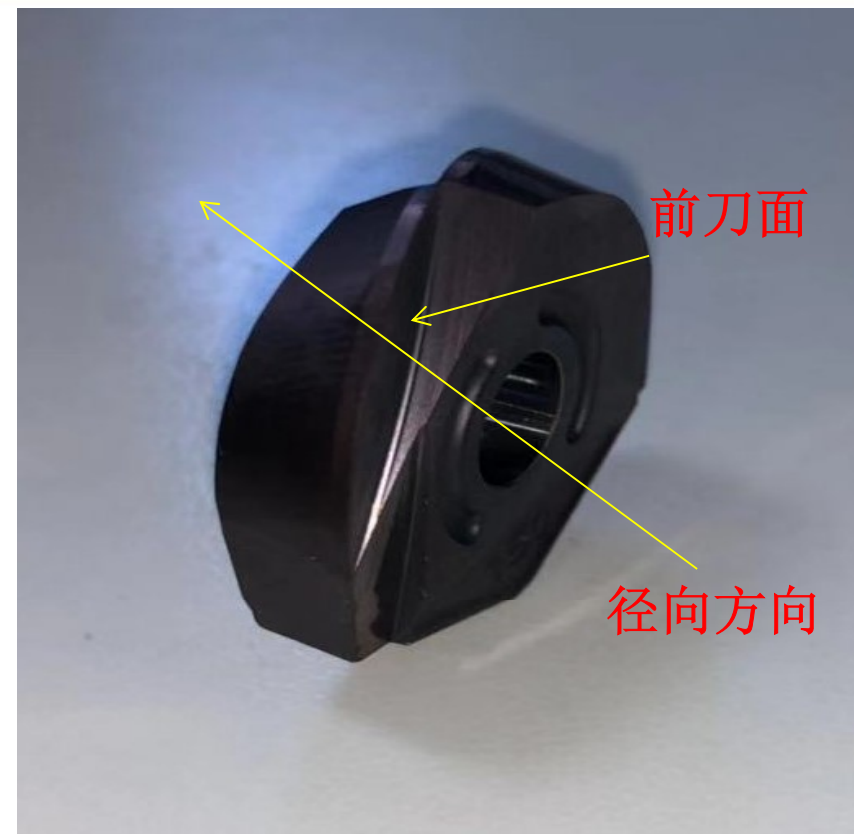
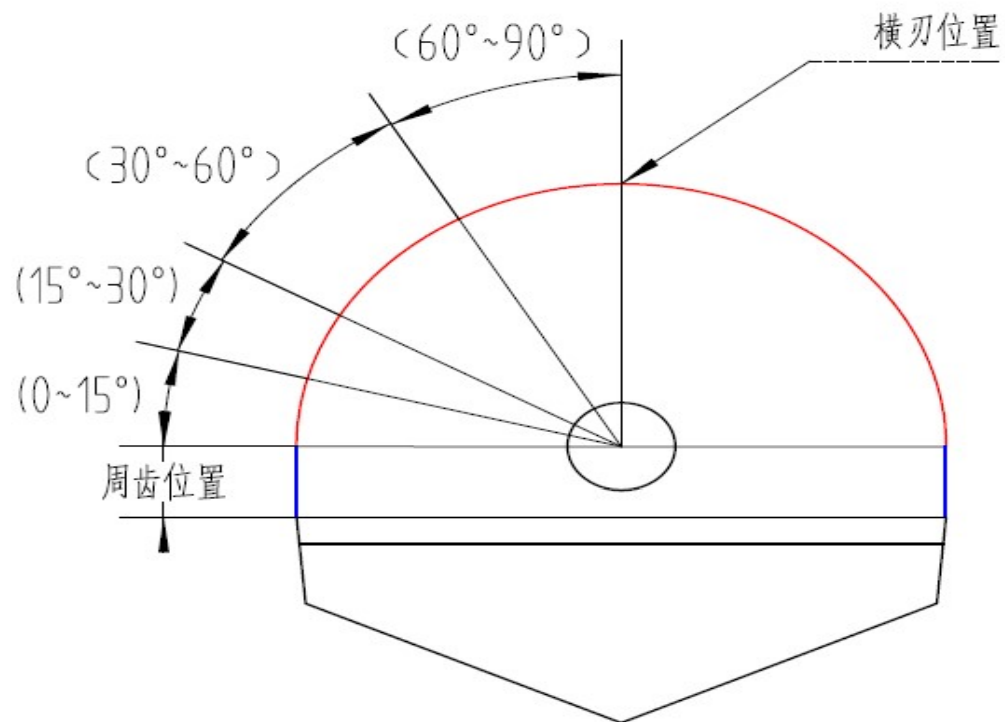


ZPFG系列刀片，轴向磨损的可修磨磨范围



再研磨产品	轴向磨损范围			
	0° -15°	15° -30°	30° -60°	60° -90°
ZPFG (160-300) -SH	不可再研磨	≤0.15mm	≤0.33mm	≤0.60mm
ZPFG (160-300) -GH	不可再研磨	≤0.15mm	≤0.33mm	≤0.60mm

ZPFG系列刀片，径向磨损的可修磨范围



再研磨产品	径向磨损范围			
	0° -15°	15° -30°	30° -60°	60° -90°
ZPFG (160-300) -SH	不可再研磨	≤0.05mm	≤0.05mm	≤0.05mm
ZPFG (160-300) -GH	不可再研磨	≤0.05mm	≤0.05mm	≤0.05mm

建议：在精加工后直接进行再研磨
削减加工成本

三、注意事项

1. 客户需进行再研磨的初步判断。
2. 需要再研磨的刀片，必须放在刀盒中，防止运输过程中发生磕碰，导致崩刃损坏刀片。
3. 每种刀片每次最低起磨数量是10片（以工厂判定可以研磨数量为准）。

谢谢