

## 加工冷硬铸铁轧辊刀具 华敏氮化硼数控车刀

产品名称	加工冷硬铸铁轧辊刀具 华敏氮化硼数控车刀
公司名称	郑州华晨机电设备有限公司
价格	138.00/片
规格参数	品牌:华敏刀具 型号:RNMN1608 特点:抗冲击耐磨
公司地址	郑州高新区大学科技园西区研发五号楼b栋2111
联系电话	18239972783

### 产品详情

加工铸造冷硬铸铁火车轮用华敏CY1牌号cbn刀具效果好-遇到夹砂气孔白口不崩刀

加工冷硬铸铁的刀具材料及切削用量 依据冷硬铸铁的加工特点，刀具材料必须具备较高的硬度、良好的耐冲击、耐磨性好、抗弯强度高。根据不同的加工对象和刀具材料，合理选择切削速度、进给量和吃刀深度。采用CY1牌号立方氮化硼刀片时，切削速度可以到70~80m/min， $a_p=0.5\sim 5\text{mm}$ ， $f=0.1\sim 0.3\text{mm/r}$ 。

由以上的切削参数可看出立方氮化硼刀具是加工冷硬铸铁具优势的刀具材料。

华敏立方氮化硼刀具加工冷硬铸铁的特点 华敏立方氮化硼(CBN)刀具，由于硬度、耐磨性和耐热性均高于硬质合金和陶瓷等刀具材料，可以使用较高的切削速度切削高硬度(HRC35~68)的冷硬铸铁，相较于以上两种刀具材料，立方氮化硼刀具具有以下特点：

(1)切削速度高：立方氮化硼刀具是硬质合金刀具的9倍。

(2)耐用度高：立方氮化硼刀具的耐用度是陶瓷刀具的100倍。

(3)加工精度和表面质量好：硬质合金刀具加工冷硬铸铁的表面粗糙度Ra12.5；而使用立方氮化硼刀具加工冷硬铸铁，表面粗糙度Ra0.8。(4)金属切除率高：

(5)可以代替磨削。尤其是华敏超硬研制的非金属粘合剂立方氮化硼刀具CY1牌号，可大余量、断续切削高硬度冷硬铸铁。

下表是华敏CY1牌号cbn刀具的性能优势及适合加工材质

刀具牌号	适合加工材质	此牌号刀具的性能优势	典型应用行业	刀片图样
CY1牌号	冷硬铸铁，高合金铸铁，耐磨铸铁，耐热合金，高锰钢等	耐崩损性及高温抗断裂性能优异。	高硬度合金铸铁轧辊，工业泵零件，合金耐磨铸件等	

下面就简单介绍一下华敏cbn CY1牌号加工冷硬铸铁的实际案例。

加工冷硬铸铁轧辊的案例：加工材料：镍硬合金铸铁；加工硬度：HSD80；刀具牌号：CY1；切削参数： $a_p=4\text{mm}$ ； $F_r=1\text{mm/r}$ ； $V_c=55\text{m/min}$ ；切削方式：干式切削。加工效果：CY1牌号立方氮化硼刀具和某欧系品牌陶瓷刀片在同样的切削速度和背吃刀量情况下，CY1牌号立方氮化硼刀具的进给量要比陶瓷刀片的进给量大2倍，并且在进给量大2倍的情况下单片寿命还是陶瓷刀片的6倍，提高了加工效率，节约了加工时间。