

加工淬火钢轴承刀头 华敏数控车刀片

产品名称	加工淬火钢轴承刀头 华敏数控车刀片
公司名称	郑州华晨机电设备有限公司
价格	118.00/片
规格参数	品牌:华敏刀具 型号:VNGA160408 特点:耐磨光洁度好
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

淬火硬度58-62 车削外圆内孔连续加工耐磨cbn刀头数控刀片

一般常见钢种：20cr，20crmo，，20crmnti，40cr，45钢，gcr15，cr12，cr12mov，skd11，h13，dc53等被广泛用于汽车行业，模具行业等，而这些零部件由于表面有很高的要求，大部分需要表面热处理提供表面硬度及表面的耐磨性、表面硬度高达洛氏硬度HRC62，这个硬度对于机加工有很大的难度。目前有一种刀具材料氮化硼刀具是可以弥补这一块，采用以车代磨削来降低成本，提高加工效率。氮化硼刀具车削淬火件的尺寸精度可以控制在0.001mm以内，其表面粗糙度能够达到Ra0.4.能够满足机加工表面精度。

淬火件一般硬度HRC60左右，需要加工部位：外圆
内孔 端面 切槽

车削余量都是淬火变形量，一般是0.30mm左右，精度0.002mm内，加工
工况：断续（常见的表面有键槽小孔），连续加工。

车削淬火钢常出现的刀具问题：崩刀，磨损，尺寸精度达不到，表面
粗糙度低，性价比低，成本高

外圆 常用刀片型号：TNGA160404
,TNGA160408，WNGA080404，WNGA080408，CNGA120404
,CNGA120408，DNGA150408

内孔 常用刀片型号:CCGW09T304 CCGW09T308 CCGW120404 CCGW120408, CCGW060204 , TCGW11T304 , TPGW090204

轴承

华敏CBN刀具：寿命提高370%，效率提升67%

- 工件名称：轴承
- 工件材质：65Mn
- 工件硬度：HRC58-62
- 加工位置：滚道
- 加工类型：连续、精加工
- 刀片牌号：HJ60
- 刀片规格：VBGW160408
- 切削类型：湿式切削
- 切削参数: $V_c=120\text{m/min}$ $a_p=0.5\text{mm}$ $f=0.15\text{mm/r}$

刀具对比	线速度 Vc((分 m/m 钟/ in) 件)	效率 (件)	寿命 (件/刃)
日系 某CB N	120	9	15
华敏 HJ60	120	3	70