

# 加工淬火钢传动轴刀具 华敏氮化硼车刀

产品名称	加工淬火钢传动轴刀具 华敏氮化硼车刀
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:VNGA150408 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

### 传动轴

华敏CBN刀具：寿命提高200%，效率提升40%

工件名称：传动轴

工件材质：20CrMo

工件硬度：HRC58-65

加工位置：两端圆柱面

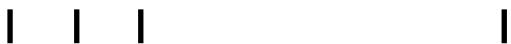
加工类型：轻断续、精加工

刀片牌号：HJ61

刀片规格：VNGA160408

切削类型：湿式切削

切削参数: $V_c=180\text{m/min}$   $a_p=0.1\text{mm}$   $f=0.15\text{mm/r}$



刀具对比	线速度 Vc( m/min)	效率 (秒/件)	寿命 (件/刃)
日韩某CBN	130	10	100
华敏刀具	180	6	300

## 从动带轮轴

华敏CBN刀具：寿命提高50%，效率提升40%

工件名称：从动带轮轴

工件材质：20CrMnTiH

工件硬度：HRC58-62

加工位置：外圆

加工类型：半精加工

刀片牌号：HJ60

刀片规格：CNGA120412

切削类型：干式切削

切削参数:Vc=140m/min ap=0.15mm f =0.25mm/r

刀具对比	效率 (分钟/件)	
国内某品牌	2	80
华敏HJ60	140	1.9

## 华敏CBN刀具的加工材质

### (1) 高硬度铸铁

如高铬铸铁、合金铸铁、镍硬铸铁、白口铸铁均属于高硬度铸铁，典型零部件有轧辊、工业泵等。针对高硬度铸铁常用CY1和HJ3系列材质，优势显著。可拉荒粗车有夹砂、气孔的铸件毛坯。

### (2) 高硬度钢件（硬度HRC45以上）

如高锰钢、高速钢、淬火钢，高频淬火钢，工具钢，轴承钢等，典型零部件包括轧臼壁、高速钢轧辊、淬硬齿轮/齿轮轴、轴承、滚珠丝杠、模具等。使用CY1/CY6和HJ6系列材质cbn刀具效果明显。【刀片的韧性和耐磨性能优异；单边背吃刀量 $a_p$ 可达7.5mm，可加工HRC45-HRC79之间的高硬度钢件】

### (3) 普通灰铸铁（HT150/200/250/300等）

如发动机缸体/缸盖、刹车盘、制动鼓、皮带轮、离合器压盘等均属于灰铸铁件。使用CY3和HJ3材质的系列刀具。加工速度快，效率高，有效节约成本。

### (4) 其他难加工材料

如粉末冶金、高温合金材料，及镍基、铁基、钴基等高硬度堆焊/喷焊/激光熔覆/热喷涂材料工件。使用HJ8牌号的cbn刀具。

## CBN刀具的加工材质

### (1) 高硬度铸铁

如高铬铸铁、合金铸铁、镍硬铸铁、白口铸铁均属于高硬度铸铁，典型零部件有轧辊、工业泵等。针对高硬度铸铁常用CY1和HJ3系列材质，优势显著。可拉荒粗车有夹砂、气孔的铸件毛坯。

### (2) 高硬度钢件（硬度HRC45以上）

如高锰钢、高速钢、淬火钢，高频淬火钢，工具钢，轴承钢等，典型零部件包括轧臼壁、高速钢轧辊、淬硬齿轮/齿轮轴、轴承、滚珠丝杠、模具等。使用CY1/CY6和HJ6系列材质cbn刀具效果明显。【刀片的韧性和耐磨性能优异；单边背吃刀量 $a_p$ 可达7.5mm，可加工HRC45-HRC79之间的高硬度钢件】

### (3) 普通灰铸铁 (HT150/200/250/300等)

如发动机缸体/缸盖、刹车盘、制动鼓、皮带轮、离合器压盘等均属于灰铸铁件。使用CY3和HJ3材质的系列刀具。加工速度快，效率高，有效节约成本。

### (4) 其他难加工材料

如粉末冶金、高温合金材料，及镍基、铁基、钴基等高硬度堆焊/喷焊/激光熔覆/热喷涂材料工件。使用HJ8牌号的cbn刀具。

如果页面上型号规格不能满足您的需要，请将您的需要告知我们的客服工作人员，我们将安排技术工程师为您量身定制。

## 购买须知

### 1、厂家货源

华敏店铺产品均有工厂直供，源头正品，品质保证。

### 2、关于客服

在购买过程如遇规格参数等问题，可随时联系客服。

订货、服务、投诉一号搞定！全程录音、专人督办、保证服务质量。

### 3、关于售后

遍布全国的销售和服务网络，随时为您提供快捷供货和技术支持。

### 4、关于发货

默认发顺丰、韵达，如有其它要求请及时联系客服。

以上价格仅供参考，非实际商品价格！

请根据您的采购数量及用途，联系在线客服索取报价！