

加工铁基粉末冶金刀片 华敏氮化硼刀头

产品名称	加工铁基粉末冶金刀片 华敏氮化硼刀头
公司名称	郑州华晨机电设备有限公司
价格	158.00/片
规格参数	品牌:华敏刀具 型号:CNGA120408 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

华敏 CBN刀具对粉末冶金零件的加工案例

一、粉末冶金零件难加工的原因

虽粉末冶金零件只需少量的加工，但是加工粉末冶金零件是极其困难的，这主要是粉末冶金材料的多孔性结构引起的。

多孔性会致使：

1切削刃不耐磨；

2切削刃温度高，引起刀片磨损和变形；

3内在的多孔结构引起表面面积增加，使热处理时发生氧化或碳化，并且这些氧化物和碳化物很硬很耐磨；

4由于孔隙的存在，在较小的面积内硬度值也有一定的波动。测得的宏观硬度虽为HRC20-35，但组成零件的颗粒硬度会高达HRC60，这些硬颗粒会导致严重而急剧的刃口磨损

;

5很多粉末冶金零件热处理后更硬，强度更高。

6零件里可能会有夹杂杂物的存在。这些问题都会称为粉末冶金零件难加工的问题。

二、加工粉末冶金零件的刀具材料

加工粉末冶金零件的刀具材料有三种：

硬质合金刀具、陶瓷刀具、立方氮化硼刀具。

如果在数控车床上面加工粉末冶金零件，一般会选择陶瓷刀具和立方氮化硼刀具，硬质合金刀具一般不耐磨。陶瓷刀具和立方氮化硼刀具在加工粉末冶金时，一般是精加工工序，客户可根据实际情况和刀具使用的经济性具体选择，如余量大的情况下，可采用立方氮化硼刀具大余量加工粉末冶金零件。

华敏立方氮化硼刀具（CBN）的优势在于：不仅硬度高，耐磨性好，而且具有强的抗冲击性能。可大余量加工，高速加工粉末冶金零件,大幅提高加工效率，降低生产成本。

。