强断续加工淬硬钢刀片 华敏焊接cbn数控车刀

产品名称	强断续加工淬硬钢刀片 华敏焊接cbn数控车刀
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:VNGA160408 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

正确选择刀具材料是保证高效率加工渗碳淬硬钢的主要因素，根据淬硬钢的切削特点，以车代磨刀具应具备足够的强度、韧性、高硬度和高耐磨性等优势，经过论证，PCBN刀片是目前以车代磨淬硬钢的理想刀具，尤其断屑槽、修光刃、涂层等特色的PCBN刀片设计让以车代磨工艺应用更加广泛。目前华敏cbn在淬硬钢领域已经形成了从连续到断续，从粗加工到超精加工一整套的以车代磨加工刀具方案。 淬硬钢的连续加工工况：推荐使用华菱HJ60牌号PCBN刀片，表面粗糙度可达到Ra0.4，同时华敏还提供涂层PCBN刀片HJ60，使淬硬钢表面粗糙度变差的时间延长一倍。

淬硬钢的断续加工工况：由于被加工工件与刀具不断受冲击，必须选择抗冲击韧性强的PCBN刀片，推荐华敏HJ63牌号，不仅可承受断续切削的冲击，而且刀具寿命较长，若采用修光刃，粗糙度变差的时间可以进一步延长。

淬硬钢的粗加工工序：由于切削余量大，振动大，必须选择具有较高强度和耐冲击的PCBN刀片，其中广为人们熟知的则是华敏cbn CY6牌号，此牌号可用7mm切深对HRC65的淬硬钢进行大余量粗加工。

渗碳淬火齿轮作为硬车削工艺的典型应用行业，其中连续切削用HJ60牌号和HJ601（涂层立方氮化硼刀片），断续切削用HJ63牌号和HJ61，其切削速度Vc=60-250m/min，吃刀深度ap≤1mm，进给量Fr=0.05-0.35mm/r，表面粗糙度达到Ra0.4—Ra0.8，若能采用刚性好的标准数控机床加工，连续切削齿轮的表面光洁度可达到Ra0.3μm，尺寸精度可达到0.01mm。 以华晨HJ63牌号断续切削齿轮端面（端面有8个孔）为例：试切刀具寿命达到600件时，表面粗糙度开始变差；如果使用涂层立方氮化硼刀片，在保证Ra0.8的表面粗糙度下，刀具寿命提高一倍。