

加工滚珠丝杆刀片 华敏氮化硼刀头 淬火钢刀具

产品名称	加工滚珠丝杆刀片 华敏氮化硼刀头 淬火钢刀具
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:TNGA160408 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

滚珠丝杠是工具机械和精密机械上最常使用的传动元件，对其精度要求较高，常采用热处理（淬火）作为滚珠丝杠来获得较高的耐用度和较高的韧性等要求，但热处理后的滚珠丝杠硬度高，传统刀具加工过程中常出现以下问题：

（1）热处理后齿轮硬度在HRC60-62之间，传统刀具上去就会出现快速磨损，影响生产效率；

（2）加工滚珠丝杠滚道时，由于刀具和滚珠丝杠之间具有很大的压应力，刀具易崩刃或破裂，刀具成本居高不下。

(3) 断续去除滚珠丝杠螺纹时，传统刀具易崩刀，对抗冲击韧性要求较高。

在结合国内外淬火钢热后硬车方面的学术研究，经过不断的尝试，反复的试切之后，研制出整体聚晶CBN刀具CY6牌号。

CY6牌号属于非金属粘合剂整体聚晶CBN刀片，可断续去除余量 1mm的滚珠丝杠螺纹，具备较高的硬度和耐磨性，优异的抗冲击韧性和抗断裂性能，可高效加工滚珠丝杠，并保证Ra0.8的表面光洁度。

CY6加工滚珠丝杠的切削参数范围如下：

加工工件	推荐切削参数			CBN刀具牌号
	切削线速度	吃刀深度 a_p (mm)	进给量	
滚珠丝杠 (硬度： 45HRC)	Vc (m/min)		Fr (mm/r)	华敏CY6
	50-150(粗加工)	1-10	0.15-0.7	
	60-250 (精加工)	1	0.05-0.35	
工件材质：42CrMo; 工件硬度：HRC60-62； 刀片型号：CNGN120704； 切削参数：Vc=90m/min，Fr=0.1mm/r，ap=4.5mm； 加工方式：干式切削。				
刀具材质	切削速度	吃刀深度	最终失效形式	
华敏cbn	90m/min	4.5mm	正常磨损	
某品牌陶瓷刀片	65m/min	0.5mm	刀片破裂	

如上所示：相较于某品牌陶瓷刀片，CY6牌号切削速度更高，吃刀深度是陶瓷刀片的9倍，而且终失效形式是正常磨损，而陶瓷刀片的破裂。

精车滚珠丝杠时，要根据加工部位，加工余量来选择具体的刀片型号，如SNGN090404 CNGN120712等，因此在购买具体刀片型号前尽量和华敏超硬刀具工程师进行沟通，以便更好的帮助贵公司提高生产效率，降低生产成本。提供全方面的刀具技术支持和售后服务，全程技术跟踪服务，欢迎新老用户来电咨询，

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

默认发圆通、德邦，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！