

异型数控刀片 异型刀片 佳特刀模

产品名称	异型数控刀片 异型刀片 佳特刀模
公司名称	南京佳特机械刀模有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水区石湫镇明觉工业园
联系电话	13805198364 13805198364

产品详情

硬度是异形刀片材料应具有的基本特征。刀具从工件上切割出切屑，其硬度大于工件材料的硬度。用于切割金属的工具的切削刃硬度通常高于60HRC。耐磨性是材料抵抗磨损的能力。通常，异型刀片，工具材料的硬度越高，其耐磨性越好。结构中的硬点（碳化物，氮化物等）越硬，数量越多，颗粒越小，钨钢异型刀片，分布越均匀，耐磨性越好。

耐磨性还与摩擦区的化学成分，异型数控刀片，强度，微观结构和温度有关。材料的耐磨性可用公式WR表示： $WR = KIC^{0.5} E^{-0.8} H^{1.43}$ 其中：H - 材料硬度（GPa）。硬度越高，耐磨性越好。KIC - 材料的断裂韧性。KIC越大，由材料的应力引起的断裂越小并且耐磨性越好。E - 材料的弹性模量（GPa）。当E很小时，由磨粒引起的微观应变有助于降低应力并改善耐磨性。成型刀片具有足够的强度和韧性为了使刀具能够承受高压并承受切削过程中经常发生的冲击和振动条件而不会引起切屑和断裂，刀具材料具有足够的强度和韧性。高耐热性（热稳定性）耐热性是工具材料切削性能的主要指标。它指的是工具材料在高温条件下保持***程度的硬度，耐磨性，强度和韧性的能力。

异形刀片使用消耗过程中注意的事项

通常五金加工业内，都认同把太多的钱花费在错误的异形刀片上。虽然知道这个问题存在，异型薄刀片供应，但解决方案是什么呢？大多数的五金企业仅是试图采购更便宜的刀片。那的确有一些帮助，但它不是这个问题的解决方案。所以为什么不选择一个更结构化的方法呢？

一些采购员通常在谈判更低的价格过程中花费相当多的时间。但这对整个生产成本的影响是可以忽略的，更不用说生产率了。

实效研究

所有的工厂都有一个废刀片的收集点。不存在比研究废刀片更有兴趣的事情，它导致了一个刀片是如何使用（滥用）的实用主义观点的形成，而且这种手段能被用于实现成本的降低。

考虑事项应该是以下这些易于测量的因素：

使用多少种不同形式的刀片？

刀片拥有的切削刃数量的平均值是多少？

相对于切削刃长度而言，所使用的切削刃占据多大的百分比？

磨损、破坏或未使用的切削刃各有多少数量？

CBN晶粒的清洁度与颗粒度 CBN晶粒的表面清洁度将直接影响着PCBN的烧结质量，因此在烧结前都要对CBN晶粒进行严格地处理，以去掉晶粒表面的水分及氧化物等杂质。采用的方法主要是在真空或氢气、氨气等还原性气体下加热1~2个小时。否则过多的杂质会影响CBN-CBN颗粒间及CBN与粘结剂间的粘结，使得PCBN刀片强度减小，耐磨性能降低。

CBN颗粒的大小不但对PCBN刀具的切削表面质量有影响而且对PCBN烧结时粘结剂的烧结能力起到一定的作用。一般来说，CBN颗粒度越小，PCBN刀具切削表面质量越好，刀具抗冲击能力和耐磨性越好，因此，在加工淬硬钢并且要求高的表面质量（即实现PCBN刀具的“以车代磨”）时，所采用PCBN刀具中的CBN颗粒应取较小值。但另一方面，由于PCBN刀片的烧结是通过“毛细现象”即各种粘结剂元素渗透到CBN颗粒之间实现的，如果CBN颗粒太小，CBN颗粒间的间隙就会减小，从而使得粘结剂元素的渗透量减小。因此，烧结时CBN颗粒又应选得大一些。综合考虑以上两种因素，CBN烧结时应多选择混合粒度，并根据所选粘结剂粘结能力的不同而确定不同的粒度范围。

异型数控刀片-异型刀片-

佳特刀模由南京佳特机械刀模有限公司提供。南京佳特机械刀模有限公司是江苏南京,刀具、夹具的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在佳特机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创佳特机械更加美好的未来。