

合金刀片 马鞍山旭博机械厂家 合金刀片定做

产品名称	合金刀片 马鞍山旭博机械厂家 合金刀片定做
公司名称	马鞍山市旭博机械刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇西工业园
联系电话	15555521000 15555521000

产品详情

PCD圆刀片成功地应用于制造各种切削刀具，可用于陶瓷材料的切削加工。粗粒度PCD圆刀片耐磨性好，但切削刃容易崩刃，不宜作高精度刀具；细粒度PCD刀具的刃口峰锐性好，但耐磨性相对较低。PCD圆刀片刀刃的刃磨非常关键，刃口质量直接影响圆刀片寿命与被加工材料的表面质量。用单晶金刚石和PCD圆刀片车削Al₂O₃陶瓷材料，在同样的圆刀片角度和切削条件下，PCD刀具的切削寿命较长，原因是单晶金刚石容易沿晶体解理方向裂碎或剥落，而PCD有韧性较高的基体材料，PCD材料呈各向同性，不易产生解理性崩刃。PCD刀具在切削加工中以磨料磨损为主。用于加工过程陶瓷的PCD刀片，合金刀片定制，考虑到抗磨损性，其刃形一般采用负倒棱形式，合金刀片厂，以防止刃口崩裂。对于工程陶瓷的切削加工，切削用量的选取都不大，因而PCD刀片的负倒棱宽约为0.05mm，倒棱角约为30°，合金刀片定做，用PCD切削加工Si₃N₄陶瓷，应确定合理的切削速度范围，低于或高于这个速度范围，PCD刀具寿命都会降低；较低的切削速度还会导致表面粗糙度值的增大。在， $f=113\text{mm/r}$ ， $a_p=0.15\text{mm}$ ，磨钝标准为0.28mm，乳化液冷却，则合理的切削速度范围为 $V_c=30\sim 40\text{m/min}$ ，加工结果是切削路程长度最大，圆刀片寿命最高，表面粗糙度、切削力、圆刀片成本均处于最佳状态。

钨钢圆刀片产生残余应力的原因

1、热塑变形效应

切削时，由于接近钨钢圆刀片刃口处金属层处在挤裂和切离过程中，切屑对已加工表面有拉伸作用，钨钢圆刀刀具后面对已加工表面有摩擦作用，这些都将使已加工表面产生塑性变形。而这些塑性变形都是在受热之后的热膨胀状态下发生的。

已加工表面表层的温度较高，深处的温度较低。切削过后，表层和里层的温度都下降到相同的数值，因此，表层收缩量大，里层收缩小，表层收缩受里层牵制，因而表层存在张应力，里层存在压应力。

2、里层金属的弹性恢复

已加工表面形成时，表层金属的塑性变形过程是在里层金属处于弹性变形状态下进行的。已加工表面形

成之后，因钨钢圆刀刀具作用力消失，弹性变形趋向恢复，一旦受到表层金属的牵制，结果在表层产生应力。如果里层的弹性变形是压缩变形，则表层受张应力。如果里层的弹性变形是拉伸变形，则表层受压应力。

3、表层金属的相变作用

在高速切削时，由于工件和钨钢圆刀片摩擦面间的温度较高，600--800摄氏度；表层金属有可能发生相变，而形成奥氏体，冷却后变为马氏体。而马氏体的体积比奥氏体大，因而表层金属膨胀，但受到里层金属的牵制。结果使表层出现压应力，里层产生张应力。

随着发展的脚步，纵剪机刀片也步入了新时代。在目前相对来说，分条机刀片离最先进的技术还有一定的差距。虽然我们一直在为缩小差距而努力，合金刀片，近几年来也得到了很大的进步和突破，但是我国分条机刀片在市场上还离不开低价的销售策略。给人一种比较差的印象，分切刀片的外观也是造成印象之一。国内分切刀片企业在外观上面下的功夫比较少，给分条机刀片的整体都造成了很大的影响。尽管在质量上取得了很大的成就，但是在没有好的形象给分切刀片的销路带来了很大的阻碍。合金刀片-马鞍山旭博机械厂家-合金刀片定做由马鞍山市旭博机械刀具厂提供。马鞍山市旭博机械刀具厂是安徽马鞍山,行业专用设备的见证者，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。在马鞍山市旭博机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创马鞍山市旭博机械更加美好的未来。