

异形刀片加工 佳特机械 云南异形刀片

产品名称	异形刀片加工 佳特机械 云南异形刀片
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

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，异形刀片加工，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，云南异形刀片，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。

异形刀片的设计

为实现对复杂形状刀具的数学描述，必须建立异形刀片刃线及各特征表面的数学模型。复杂形状刀具的特征表面主要包括刀具外形表面(即刀体)、刀具前刀面、后刀面及沟槽等。常用的复杂形状刀具(如圆柱球头刀具、圆锥球头刀具阶梯形刀具等)的刀体一般采用回转曲面(如圆柱面、圆锥面、球面等)。回转曲面是由一条平面曲线绕该平面上- -固定直线旋转所产生的由面、该平面曲线即为回转曲面的母曲线，异形刀片定做，该固定直线则为回转曲面的轴线。

复杂形状刀具的刀刃通常采用螺旋形刃线，这是因为螺旋形刀刃在切削过程中可改变切屑流向，使切屑沿螺旋槽流出，起到散热减小切削阻力、防止切屑划伤已加工表面等作用。同时，螺旋角可增大刀具的实际切削前角，提高切削刃的锋利程度。复杂形状刀具的刃线主要有等螺旋角螺旋线、等导程螺旋线等。这些刀刃曲线均为普通螺旋线(即变导程、变螺旋角螺旋线)的形式之- -，异形剪刀片，

只是确定螺旋线的参数不同。因此，螺旋形刃曲线可用通用模型统一示。

刀具的功能表面包括刀具的前刀面、后刀面、刀槽等，设计刀具时，功能表面的表达与其几何参数的定义是紧密相关的。复杂形状刀具的前角定义为法前角，即前角在刀具的法剖面内测量。因此，与刀具前角相关的功能表面的几何结构(如前刀面、刀槽等)及参数均应在法剖面(即测量平面)内描述。复杂形状刀具的后角在端截面内测量，因此，与刀具后角相关的功能表面几何结构(如、第二后刀面等)及参数均应在端剖面(即测量平面)内描述。

如何检查异形刀片焊接的质量?

为了保障焊接质量，焊接后的异形刀片应进行仔细检查，以便找出缺陷原因加以改进。检查前，异形刀片要经喷砂或轻轻磨去粘附在刀片表面的焊料和杂质，并用煤油清洗干净。检查的项目和要求如下:

一、检查裂纹:刀片经煤油清洗后，如果刀片有裂纹，煤油便渗透到裂纹中而出现黑线，用肉眼就可以观察到。也可用10-40倍的放大镜观察。

二、检查刀片在刀槽中的位置:如刀片错位及下垂超过技术条件的规定。应进行重焊。

三、检查焊接强度:用木锤或紫铜锤以中等力量敲击刀片，或以锤敲击刀杆，这时刀片不从刀槽中脱落为合格。检查刀片焊接强度，不定逐个都检查，也采用抽查办法。

四、检查刀片平整度:刀片上若有明显的凹坑时，说明刀片过热变形，应烧下重焊新刀片。

五、检查焊缝强度:用绿色碳化硅砂轮磨-扇车刀的后面，检查焊料层的厚度，厚度要求在0.15毫米以下。刀尖支承底面处不能有气孔和焊料不足现象，焊料未填满的焊缝应不大于焊缝总长的十分之一。如有气孔，在切削时就会使刀片脱落。

异形刀片加工-佳特机械(在线咨询)-云南异形刀片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。