

# 硬质合金长条 三特硬质合金有限公司 合金长条

产品名称	硬质合金长条 三特硬质合金有限公司 合金长条
公司名称	佛山市南海区三特硬质合金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏为群商铺南13号
联系电话	13703081891

## 产品详情

硬质合金旋转锉表面涂层的分类与选择：

在硬质合金旋转锉的制造过程中需要考虑的因素有很多，既要考虑到旋转锉的性能同时还要考虑到其刀具寿命。

在硬质合金旋转锉的生产过程中，为了进一步的提高刀具的使用寿命，通常要在刀具的选有表面涂层。表面涂层不仅能够该少排屑性能，更能够延长其使用寿命。

硬质合金旋转锉的表面涂层通常分为以下几种，有氧碳化钛涂层、氧铝化钛涂层、氧化钛涂层以及类金刚石涂层。

对于氧铝化钛涂层来说，是属于高耐磨和高硬涂层，这种硬质合金旋转锉的化磨损性以及化学稳定性比较好。这种刀具适合切削高合金钢以及不锈钢等工件。对于氧化钛涂层主要适用于加工锈铁件以及钢件等，这种涂层是比较通用的涂层，能够在使用的过程中降低刀具表面的摩擦系数。

对于类金刚石涂层来说，这种涂层具有很高的硬度，同时具有优良的耐磨性这种涂层与机体的结合性很强，同时具有很好的耐腐蚀特性，适用于加工铝合金等有色金属。

正确的认识硬质合金旋转锉的表面涂层对于选用刀具很有帮助。

钨钢”加工难题，钨钢难割在那里？

硬质合金标号有二大类：Y G Y T，在钨钢中高硬的成份是WC，用金属CO为粘结剂，硬质合金长条应用实例，还有一种是用TiC为主体，也是用Co为粘结剂，以上两种硬质合金物理性能根据使用侧重点不同，在性能上略有区分，还有一种在冶金行业称为“多功能硬质合金”的，在他的组成成份中加入了一种“碳化钽”。性能处于Y G

，合金长条，Y T 之间。

硬质合金的电加工可行性的条件下，在介绍硬质合金的组成成份上因线切割加工环境特殊性，随之会带来一些钨钢工件切割表面改变的不利影响，加工中钨钢的切割性能有别于一般各种五金塑胶模用钢的切割性能。

从衡量线割材料的物理性能指标：钨钢熔点，气化点，材质的热导率三个方面都比较高，不管是在快走丝，中走丝的乳化液中切割，还是在慢走丝的纯水中线割，对于钨钢的加工性能是，总体比较稳定，表面粗糙度值同比较小，而不满意的是切割速度低，效率不高，丝损较大，“软质层”产生。在对钨钢的切割中，象慢走丝因存在“电解”作用，会将钨钢中的粘合剂Co析出，在加工中，水对钨钢切割表面的电解作用，使钨钢中的结合剂Co成为Co离子状态溶解在水中，造成钨钢表面由“硬”变“软”。

用水溶性纯水溶性对钨钢加工，同样，下模镶件的“割一修二”切割的表面。在56倍的光学放大镜观察，表面粗糙度较用乳化液加工值要小0.5倍，但表面疏松层较用乳化液线割的“软质层”增大。

同样在用“庆鸿”慢走丝加工钨钢下模镶件“割一修二”有无电解电源，在56倍光学放大镜下观察，“软化层”几乎消失。表面粗糙度值在Ra<0.6微米。

经过在快，中，慢三种机上采用乳化液，纯水溶性水质线割液，以及水质工作液的加工比较，不论是在中走丝中采用“纯水溶性线切割液，还是慢走丝中的水质工作液对钨钢加工，都会出现”工件表面的“软化层”现象。

在中走丝的加工中，用水溶性水质的线割，电解电源效应对钨钢“脱Co”的作用没有引起注意，也没见这方面的研究报道消息，传统电源形成的电解金属现象继续存在，因大部分钨钢精密零件的线割还都是用慢走丝加工的，加工质量对于快走丝，中走丝的“脱Co”原因改善没有尝试。中走丝，快走丝什么时候能运用高频平均电压为零的交流脉冲电源放电切割，以及采用高电阻的水基少“离子状态”的线割液加工，硬质合金长条，防电解对钨钢的作用值得好好思考。

钨钢切割实际效率低是因为他的材质所决定的。

质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

中国模具生产基地的”五大天王“，你知道吗？

近年来，我国模具技术得到了快速发展，目前，国内已能生产精度达2微米的精密多工位级进模，长条合金刀销售到那些公司，寿命1~2亿次。在大型塑料模具方面，现在已能生产48英寸电视的塑壳模具、大容量洗衣机的塑料模具，以及汽车保险杠、整体仪表板等模具。

在精密塑料模具方面，国内已能生产照相机塑料模具、多型腔小模数齿轮模具及塑封模具等。但与国外相比仍有较大差距，我国制造业急需的精密、复杂冲压模具和塑料模具、轿车覆盖件模具、电子接插件等电子产品模具，仍然大量依靠进口。

国内主要模具生产基地在广东、浙江、江苏、上海、安徽。

硬质合金长条-三特硬质合金有限公司(在线咨询)-合金长条由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。硬质合金长条-三特硬质合金有限公司(在线咨询)-合金长条是佛山市南海区三特硬质合金有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴彬泉。