

# 纵剪线刀具加工 威力特机械刀片加工 常州纵剪线刀具

产品名称	纵剪线刀具加工 威力特机械刀片加工 常州纵剪线刀具
公司名称	马鞍山市威力特机械刃模厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	博望区博望镇三杨工业集中区
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

### 硬质合金刀片的主要成分

硬质合金刀片的主要成分是不同的碳化钨和钴，原材料一开始的形态是粉末。在重约560kg的容器里盛装着配好的原料，它们将被用于生产不同的粉末。在车间里，常州纵剪线刀具，将干燥的原料与乙醇和水配成的溶剂混合形成一种粘稠度类似酸奶的灰色浆状物。待浆状物干燥后，合金纵剪线刀具，将样品送往实验室进行质量检测。这些粉末由很多直径为20-200  $\mu\text{m}$ 的颗粒组成，非常微小(一根头发的直径是50-60  $\mu\text{m}$ )。

这些粉末被装在容积100kg的桶中并输送到用于制造刀片的冲压机边。操作工将冲模(用于冲压不同刀片的模具)放入机床，并将订单输入计算机，冲模腔内根据订单信息充满粉末。冲压每片刀片的压力高达12吨，机床会对每片刀片进行称重，操作人员也会进行观察控制。在这一阶段，刀片非常脆弱，纵剪线刀具加工，很容易裂损。

### 硬质合金刀具的种类

#### 硬质合金刀具的种类

按主要化学成分区分，硬质合金可分为碳化钨基硬质合金和碳(氮)化钛(TiC(N))基硬质合金。

碳化钨基硬质合金包括钨钴类(YG)、钨钴钛类(YT)、添加稀有碳化物类(YW)三类，它们各有优缺点，主要成分为碳化钨(WC)、碳化钛(TiC)、碳化钽(TaC)、碳化铌(NbC)等，常用的金属粘接相是Co。

碳(氮)化钛基硬质合金是以TiC为主要成分(有些加入了其他碳化物或氮化物)的硬质合金，常用的金属粘接相是Mo和Ni。

改善刀具结构。

减少铣刀齿数，加大容屑空间。由于铝件材料塑性较大，纵剪线刀具定制，加工中切削变形较大，需要较大的容屑空间，因此容屑槽底半径应该较大、铣刀齿数较少为好。精磨刀齿。刀齿切削刃部的粗糙度值要小于 $Ra=0.4\mu m$ 。在使用新刀之前，应该用细油石在刀齿前、后面轻轻磨几下，以消除刃磨刀齿时残留的毛刺及轻微的锯齿纹。这样，不但可以降低切削热而且切削变形也比较小。严格控制刀具的磨损标准。刀具磨损后，工件表面粗糙度值增加，切削温度上升，工件变形随之增加。因此，除选用耐磨性好的刀具材料外，刀具磨损标准不应该大于 $0.2mm$ ，否则容易产生积屑瘤。切削时，工件的温度一般不要超过 $100^\circ C$ ，以防止变形。

纵剪线刀具加工-威力特机械刀片加工-常州纵剪线刀具由马鞍山市威力特机械刃模厂提供。马鞍山市威力特机械刃模厂实力不俗，信誉可靠，在安徽马鞍山的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山威力特带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！