

# 舟山横剪线刀具 威力特机械横剪线刀具 横剪线刀具厂家

产品名称	舟山横剪线刀具 威力特机械横剪线刀具 横剪线刀具厂家
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

金刚石刀具的性能:?

金刚石刀具的性能:

具有很高的导热性能：金刚石的导热系数及热扩散率高，横剪线刀具厂家，切削热容易散出，刀具切削部分温度低。

具有较低的热膨胀系数：金刚石的热膨胀系数比硬质合金小几倍，舟山横剪线刀具，由切削热引起的刀具尺寸的变化很小，这对尺寸精度要求很高的精密和超精密加工来说尤为重要。

切削刃非常锋利：金刚石刀具的切削刃可以磨得非常锋利，天然单晶金刚石刀具可高达 $0.002 \sim 0.008 \mu\text{m}$ ，能进行超薄切削和超精密加工。

为什么要进行刀具钝化？

为什么要进行刀具钝化？

经普通砂轮或金刚石砂轮刃磨后的刀具刃口，存在程度不同的微观缺口(即微小崩刃与锯口)。在切削过程中刀具刃口微观缺口极易扩展，加快刀具磨损和损坏。现代高速切削加工和自动化机床对刀具性能和稳定性提出了更高的要求，特别是涂层刀具在涂层前必须经过刀口的钝化处理，才能保证涂层的牢固性和使用寿命。

刀具钝化的目的

刃口钝化技术，其目的就是解决刃磨后的刀具刃口微观缺口的缺陷，使其锋值减少或消除，合金横剪线刀具，达到圆滑平整，既锋利坚固又耐用的目的。

粗加工时，一般以提高生产率为主，但也应考虑经济性和加工成本；半精加工和精加工时，应在保证加工质量的前提下，兼顾切削效率、经济性和加工成本。

具体数值应根据机床说明书、切削用量手册，并结合经验而定。具体要考虑以下几个因素：

1、切削深度 $t$ 。在机床、工件和硬质合金刀具刚度允许的情况下， $t$ 就等于加工余量，这是提高生产率的一个有效措施。为了保证零件的加工精度和表面粗糙度，一般应留一定的余量进行精加工。数控机床的精加工余量可略小于普通机床

2、切削宽度 $L$ 。一般 $L$ 与刀具直径 $d$ 成正比，与切削深度成反比。经济型数控机床的加工过程中，一般 $L$ 的取值范围为： $L = (0.6 \sim 0.9) d$ 。

舟山横剪线刀具-威力特机械横剪线刀具-横剪线刀具厂家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！