

# 山东粉末冶金工具配件 金聚金属粉末压制成型

产品名称	山东粉末冶金工具配件 金聚金属粉末压制成型
公司名称	山东金聚粉末冶金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省乳山市城区工业园日照路96号
联系电话	18263169522

## 产品详情

### 粉末冶金工具配件加工工艺参数影响

M. Saoubi等利用PCBN刀具切削粉末冶金高速钢研究了加工参数和刀刃几何形状对刀具寿命、表面粗糙度和表面完整性的影响，得出了加工粉末冶金高速钢的优化工艺参数，加工粉末冶金工具配件，并指出采用较大的刀尖圆弧半径可提高加工零件的表面粗糙度。Du等在切削粉末高温合金FGH95时发现，山东粉末冶金工具配件，切削速度对粉末高温合金FGH95的已加工表面质量具有重要影响：加工过程中会产生加工硬化，当切削速度低于400m/min时，硬化层厚度约为80-100 μm；当切削速度超过400m/min时，硬化层厚度将随着切削速度的增加而增加；在切削过程中还会出现白层(见图1)，其厚度会随着切削速度的增加而减小。为了避免残留切削液对工件造成腐蚀，Czampa等在钻削烧结钢时采用将-10℃的冷空气引入切削区域的方法来达到降低切削温度的目的，其结果显示，使用冷空气冷却切削区域可以显著提高加工孔的外观质量。

### 粉末冶金工具配件

将生坯压制成形、加工、烧结视为一个整体从而进行全工序的协同制造，从全工序的角度来研究粉末冶金零件的加工性能是一种新的发展趋势。实践证明，当生产小批量的产品时，高速压制完全可以达到生坯强度要求，但随着压制的进行，模具很快会出现疲劳损坏，这对实际生产是致命的。为此，如何提高模具的耐冲击性能是进一步推广高速压制技术所面临的重要难题。此外，揭示生坯加工材料去除和已加工表面形成机理，是获得高的已加工表面质量的基础和前提。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站 或致电我们了解”

粉末冶金工艺可用低廉的成本生产传统制造方法难以生产的零件，在国民经济中的地位愈来愈重要。随着粉末冶金零件向复杂化、微型化、精密化方向发展，对粉末冶金零件的制造提出了更多的、新的挑战。生坯加工是解决粉末冶金烧结件加工难题的重要发展方向。将生坯压制成形、加工、烧结视为整体从

而进行全工序的协同制造；提高生坯高速压制时模具的耐冲击性能和性能以及揭示生坯加工切削机理的研究是粉末冶金生坯加工发展的需要。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站 或致电我们了解”

山东粉末冶金工具配件-金聚金属粉末压制成型由山东金聚粉末冶金有限公司提供。山东金聚粉末冶金有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 威海 的粉末冶金元件等行业积累了大批忠诚的客户。山东金聚粉末冶金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！同时本公司还是从事金属粉末注射成型，不锈钢注射产品，铁基注射产品的厂家，欢迎来电咨询。