

合金数控刀片 三特硬质合金有限公司 数控刀片 硬质合金

产品名称	合金数控刀片 三特硬质合金有限公司 数控刀片 硬质合金
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

钨钢零件维修过程中在选定成型料、成型设备时，在预想的工艺条件下进行模具设计维修中，钨钢零件在模具配件中重要性，因此必须在模具加工完成以后，进行试模试验，看成型钨钢零件的制件质量如何。

进行排除错误性的修模。

塑件出现不良现象的种类居多，原因也很复杂，有模具方面的原因，也有工艺条件方面的原因，二者往往交只在一起。在修模前，应当根据塑件出现的不良现象的实际情况，进行细致地分析研究，找出造成塑件缺陷的原因后提出补救方法。

因为成型条件容易改变，所以一般的做法是先变更成型条件，当变更成型条件不能解决问题时，才考虑修理模具。“模具在现代工业中具有极其重要的作用，它的质量直接决定产品的质量。提高精密钨钢零件的使用寿命和精度。缩短模具的制造周期，是许多企业急需解决的技术问题，但在模具使用过程中经常会出现塌角、变形、磨损、甚至折断等失效形式。”模具罗百辉表示，修复模具的方法很多，如电火花工艺、弧焊修复、激光堆焊技术、电刷镀方法。

弧焊修复

利用连续送进的焊丝与工件之间燃烧的电弧作热源，由焊炬喷嘴喷出的气体保护电弧来进行焊接的。目前弧焊是常用的方法，可适用于大部分主要金属，包括碳钢、合金钢。溶化极惰性气体保护焊适用于不锈钢、铝、镁、铜、钛、锆及镍合金，由于价格低，被广泛用于模具修复焊，但焊接热影响面积大、焊点大等缺点，目前在精密模具修补方面已逐步被激光焊所代替。

电刷镀修复

电刷镀技术是采用一种直流电源设备，电源的正极接镀笔，作为刷镀时的阳极；电源的负极接工件，作为刷镀时的阴极，镀笔通常采用高纯细石墨块作为阳极材料，石墨块外面裹上棉花和耐磨的漆棉套。

工作时，电源组件调整到合适的电压，并使浸满镀液得镀笔以一定的相对运动速度在被修复工件表面接触的部位，镀液中的金属离子在电场力的作用下扩散到工件表面上，在表面上获得电子还原成金属原子，从而这些金属原子沉积结晶形成镀层，也就是在被修复塑料模具型腔工作面上获得所需要的均匀沉积层。

激光堆焊修复

激光焊是利用大功率相干单色光子流聚焦而成得激光束为热源进行的焊接。这种焊接方法通常有连续功率激光焊和脉冲功率激光焊。激光焊优点是不需要在真空中进行，缺点则是穿透力不如电子束焊强。激光焊时能进行能量控制，因而可以实现精密器件的焊接。它能应用于很多金属，特别是能解决一些难焊金属及异种金属的焊接。目前已广范用于模具的修复。

佛山市南海区三特硬质合金有限公司刀片就用实例，水轮机叶片加工，刀具：RT200-8R063-22-4T；材料：德国ASTMA743GradeCA-6NM，硬度：HV205，切削参数：n=560r/min，f=200~300mm/min，ap=1mm。加工结果：我公司圆刀片在叶片加工上，耐磨性能超过国外同类产品，韧性更好。

钨钢模具的制造要求：

模具的制造一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为保证模具的制造质量，降低生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性；还应具有小的氧化、脱碳敏感性和淬火变形开裂倾向。

1．可锻性

具有较低的热锻变形抗力，塑性好，锻造温度范围宽，锻裂冷裂及析出网状碳化物倾向低。

2．退火工艺性

球化退火温度范围宽，硬质合金数控刀片，退火硬度低且波动范围小，球化率高。

3．切削加工性

切削用量大，刀具损耗低，数控合金刀片规格，加工表面粗糙度低。

4．氧化、脱碳敏感性

高温加热时化怀能好，脱碳速度慢，对加热介质不敏感，合金数控刀片，产生麻点倾向小。

5．淬硬性

淬火后具有均匀而高的表面硬度。

6．淬透性

淬火后能获得较深的淬硬层，采用缓和的淬火介质就能淬硬。

7．淬火变形开裂倾向

常规淬火体积变化小，形状翘曲、畸变轻微，异常变形倾向低。常规淬火开裂敏感性低，对淬火温度及工件形状不敏感。

8. 可磨削性

砂轮相对损耗小，无极限磨削用量大，对砂轮质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

合金数控刀片-三特硬质合金有限公司-数控刀片 硬质合金由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。佛山市南海区三特硬质合金有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！