

# 欧泰克抛光 超硬刀具钝化机 钝化机

产品名称	欧泰克抛光 超硬刀具钝化机 钝化机
公司名称	东莞市欧泰克抛光材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇太安路393号华富新创制造产业园一层
联系电话	13712775399 13712775399

## 产品详情

欧钛克刀具钝化机，经过多年来的沉淀，在刀具钝化行业中有一定的经验，在钝化工艺中也是逐步提高工艺。

刀具为什么要钝化呢？经过试验证明，未经过钝化的刀具在使用过程中容易出现崩刃的情况，这样就会大大减少刀具的使用寿命，对于企业来讲，刀具消耗得越快，钝化机，成本就会越高。

为了能为企业降低成本，刀具钝化机的出现，针对刀具钝化来处理涂层前与涂层后做钝化，经过钝化的刀具刃口不容易崩，提高了切削了，并能提高刀具的使用寿命。

刀具钝化抛光的方式：拖拽式抛光机功能:

圆柱刀具钝化抛光机属于一种干式的表面处理设备，主要用于工件的表面抛光和刀具刃口的钝化。其具有提高工件表面光洁度、处理表面及棱角毛刺、整理表面缺陷、锋利尖角倒圆、以及刀具刃口的钝化处理等等。

目前，被广泛应用于圆柱刀具钝化抛光。经过表面处理、钝化和抛光的刀具，使用寿命通常可提高1-1.5倍。

主营产品:全自动刀具钝化机，圆柱刀具钝化机，钝化硬质合金刀具研磨机，硬质合金刀具钝化机，旋转刀具钝化机

欧钛克刀具钝化，在刀具钝化中有多年经验，为多家数控刀具厂家服务，在钝化工艺中有不错的口碑。目前刀具钝化机接受免费试样，样品满意后在进行下一步的洽谈，欧钛克欢迎您！

刀具刃口的强化：

刀具刃口钝化技术是一个还不被人们普遍重视，而又是十分重要的问题。金刚石砂轮刃磨后的硬质合金刀具刃口，存在程度不同的微观缺口(即微小崩刃与锯口)。石墨高速切削加工刀具性能和稳定性提出了更高的要求，特别是金刚石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。刀具钝化目的就是解决上述刃磨后的刀具刃口微观缺口的缺陷，使其锋值减少或消除，达到圆滑平整，刀具钝化机治具，既锋利坚固又耐用的目的。

刀具的机械加工条件

选择适当的加工条件对于刀具的寿命有相当大的影响。

(1) 切削方式(顺铣和逆铣)，顺铣时的切削振动小于逆铣的切削振动。顺铣时的刀具切入厚度从大减小到零，刀具切入工件后不会出现因切不下切屑而造成的弹刀现象，工艺系统的刚性好，切削振动小；逆铣时，刀具的切入厚度从零增加到大，刀具切入初期因切削厚度薄将在工件表面划擦一段路径，此时刃口如果遇到石墨材料中的硬质点或残留在工件表面的切屑颗粒，都将引起刀具的弹刀或颤振，因此逆铣的切削振动大；

(2) 吹气(或吸尘)和浸渍电火花液加工，及时清理工件表面的石墨粉尘，有利于减小刀具二次磨损，延具的使用寿命，减少石墨粉尘对机床丝杠和导轨的影响；

(3) 选择合适的高转速及相应的大进给量。

欧钛克刀具钝化，在刀具钝化中有多年经验，为多家数控刀具厂家服务，在钝化工艺中有不错的口碑。目前刀具钝化机接受免费试样，样品满意后在进行下一步的洽谈，欧钛克欢迎您！

主营产品:数控刀具全自动钝化机，钛合金铣刀钝化机，数控合金刀具钝化机，钻头钝化机

为什么要对刃口钝化处理呢，欧钛克生产的刀具钝化机，拥有德国的技术经普通砂轮或金刚石砂轮刃磨后的刀具刃口，确实存在程度不同的微观缺口(即微小崩刃与锯口)。前者可用肉眼和普通放大镜观察到，后者用100倍(带0.010mm刻线)显微镜能够观察到，其微观缺口一般在0.01-0.05mm，严重者高达0.1mm以上。在切削过程中刀具刃口微观缺口极易扩展，超硬刀具钝化机，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。

从国外引进数控机床和生产线所用刀具，其刃口已全部钝化处理。有众多的信息表明，刀具刃口钝化可有效延具寿命200%或更多，大大降低刀具成本，给用户带来巨大的经济效益。

因此，深入研究和实践刀具对口钝化这门学问十分重要。这个课题要从以下两个方面做起，一个是选择刃口型式和参数，二是探索刃口钝化技术及参数，做到两者的紧密结合。

欧钛克刀具钝化，主营产品:钻头钝化机，进口铣刀钝化机，合金刀具钝化机自动喷砂机，物超所值的钻头钝化机.在刀具钝化中有多年经验，为多家数控刀具厂家服务，在钝化工艺中有不错的口碑。目前刀具钝化机接受免费试样，样品满意后在进行下一步的洽谈，欧钛克欢迎您！

欧泰克抛光(图)-超硬刀具钝化机-

钝化机由东莞市欧泰克抛光材料有限公司提供。东莞市欧泰克抛光材料有限公司是广东 东莞 ,磨光、砂光及抛光类的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在欧泰克领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创欧泰克更加美好的未来。