

好的合金刀片厂家 荣腾机械 韶关好的合金刀片

产品名称	好的合金刀片厂家 荣腾机械 韶关好的合金刀片
公司名称	马鞍山市荣腾机械刀片制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇三杨工业园
联系电话	13705559350 13705559350

产品详情

由于铸造合金的切削加工性差，切削加工高温合金圆刀片前刀面形式为直线圆弧或圆弧形的断（卷）屑槽，有利于断屑和排屑。由于加工硬化严重，刀具要尽量磨得锋利，而且不允许有锯齿形缺陷。*般不磨出负倒棱，若要磨出，其宽度要尽量小。前刀面的表面粗糙度Ra小于0.4um。

后角。为了减小圆刀片的后面与工件表面的摩擦，应选较大的后角。粗加工时宜选 $A=10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ 精加工时 $a=14^{\circ}\sim 18^{\circ}$ 。

主偏角。在机床工艺系统刚性允许的情况下，应选取小的主偏角，以提高圆刀片的*度和改善散热条件，从而提高刀具耐用度。*般选取 $K=45^{\circ}\sim 75^{\circ}$ 。

刃倾角。粗车或断续切削时，刃倾角应选负值。精加工时，为了避免切屑划伤已加工表面，刃倾角可取 $0^{\circ}\sim 3^{\circ}$ 。

在上世纪中叶，人们开发了在P类硬质刀片上再沉积*层高硬度的膜，称之为涂层。

涂层厚度仅约为刀片厚度的0.2%，*可以大大地提高刀片寿命，且能适应*高的切削速度。

为从毛坯上切除切屑，刀片需承受*大的负荷，好的合金刀片价格，被切除的切屑从刀片前刀面飞速地滑出，它在与刀片的相对运动中，产生剧烈的摩擦面形成高温，故刀片材料不但要耐磨，而且要耐高温，在高温下保持硬度。

切削高温合金时，已加工表面的硬度比基体的硬度高50%~*。 切削温度高。高温合金在切削中产生较大的塑性变形，同时圆刀片与工件和切屑之间产生着*烈摩擦，使切削力增大，因此产生大量的切削热。又因高温合金的热导率很低，好的合金刀片质量，约为12.5W/(m·K)，大部分的切削热集中在狭小的切削区域内，使切削温度升高，*高可达1000 左右。例如，车削GH2132时的切削温度比车削45钢高300

；用硬质合金75外圆刀片削G H1131，当 $\gamma=15$ ， $a_p=3\text{mm}$ ，好的合金刀片厂家， $f=0.1\text{mm/r}$ ， $u=60\text{m/min}$ 时，韶关好的合金刀片，切削温度*过900，而在同样的条件下，车削45钢切削温度只有640。

好的合金刀片厂家-荣腾机械(在线咨询)-韶关好的合金刀片由马鞍山市荣腾机械刀片制造有限公司提供。马鞍山市荣腾机械刀片制造有限公司位于马鞍山市博望区博望镇三杨工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前荣腾机械在刀中享有良好的声誉。荣腾机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。荣腾机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。