

# 合金圆棒 硬质合金圆棒 三特硬质合金有限公司

产品名称	合金圆棒 硬质合金圆棒 三特硬质合金有限公司
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”加工难题，钨钢难割在那里？

硬质合金标号有两大类：Y G Y T，在钨钢中高硬的成份是W C，用金属C O为粘结剂，还有一种是用T i C为主体，也是用C o为粘结剂，以上两种硬质合金物理性能根据使用侧重点不同，在性能上略有区分，还有一种在冶金行业称为“多功能硬质合金”的，在他的组成成份中加入了一种“碳化钽”。性能处于Y G

，Y T 之间。

硬质合金的电加工可行性的条件下，在介绍硬质合金的组成成份上因线切割加工环境特殊性，随之会带来一些钨钢工件切割表面改变的不利影响，加工中钨钢的切割性能有别于一般各种五金塑胶模用钢的切割性能。

从衡量线割材料的物理性能指标：钨钢熔点，气化点，材质的热导率三个方面都比较高，不管是在快走丝，中走丝的乳化液中切割，还是在慢走丝的纯水中线割，对于钨钢的加工性能是，总体比较稳定，合金圆棒工艺，表面粗糙度值同比较小，而不满意的是切割速度低，效率不高，丝损较大，“软质层”产生。在对钨钢的切割中，象慢走丝因存在“电解”作用，会将钨钢中的粘合剂C o析出，在加工中，水对钨钢切割表面的电解作用，使钨钢中的结合剂C o成为C o离子状态溶解在水中，造成钨钢表面由“硬”变“软”。

用水溶性纯水溶性对钨钢加工，同样，下模镶件的“割一修二”切割的表面。在56倍的光学放大镜观察，表面粗糙度较用乳化液加工值要小0.5倍，硬质合金圆棒，但表面疏松层较用乳化液线割的“软质层”增大。

同样在用“庆鸿”慢走丝加工钨钢下模镶件“割一修二”有无电解电源，在56倍光学放大镜下观察，“软化层”几乎消失。表面粗糙度值在R a<0.6微米。

经过在快，中，慢三种机上采用乳化液，纯水溶性水质线割液，以及水质工作液的加工比较，不论是

在中走丝中采用“纯水溶性线切割液，还是慢走丝中的水质工作液对钨钢加工，都会出现”工件表面的“软化层”现象。

在中走丝的加工中，用水溶性水质的线割，电解电源效应对钨钢“脱Co”的作用没有引起注意，也没见这方面的研究报道消息，传统电源形成的电解金属现象继续存在，因大部分钨钢精密零件的线割都是用慢走丝加工的，加工质量对于快走丝，合金圆棒图片，中走丝的“脱Co”原因改善没有尝试。中走丝，快走丝什么时候能运用高频平均电压为零的交流脉冲电源放电切割，以及采用高电阻的水基少“离子状态”的线割液加工，防电解对钨钢的作用值得好好思考。

钨钢切割实际效率低是因为他的材质所决定的。

质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

硬质合金不同使用范围、不同Co(钴)含量、不同晶粒度的合金所用WC总碳可做一些小的调整。低钴合金可选用总碳偏高的碳化钨，高钴合金则可选用总碳偏低的碳化钨。总之，硬质合金的具体使用需求不同对碳化钨粒度的要求也不同。硬质合金刀具在发达国家已占刀具类型的主导地位，比重高达70%。而高速钢件刀具却正以每年1%~2%的速度缩减，所占比例已降至30%以下。RDKW1204(R6)，佛山市南海区三特硬质合金有限公司刀片RDKW1204具有优异的抗磨性能，加工可靠性能高，适用于不锈钢粗铣，主要应用于汽车行业、模具行业、汽轮机行业、化工行业、电力行业等。Excellent abrasion resistance and high reliability for processing. They are suitable for stainless steel rough milling, mainly used in automotive industry, 合金圆棒, mold industry, steam turbine industry, chemical industry, electric power industry, etc.....合金圆棒-硬质合金圆棒-三特硬质合金有限公司(诚信商家)由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。合金圆棒-硬质合金圆棒-三特硬质合金有限公司(诚信商家)是佛山市南海区三特硬质合金有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴彬泉。