

硬质合金刀具专用喷砂机

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 硬质合金刀具专用喷砂机 |
| 公司名称 | 上海吉川机械科技有限公司（官网） |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海时尚嘉定区马路丰登路271号 |
| 联系电话 | 021-59512316 18621504440 |

产品详情

名称：硬质合金数控刀具刀片涂层前处理钝化喷砂机

专业应用于硬质合金刀具刀片涂层前钝化喷砂及光饰，如株钻、江硬、成都邦普、自贡硬质合金等均已采用 数控刀片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。它所以重要就在于：经钝化后的刀具能有效提高刃口强度、提高刀具寿命和切削过程的稳定性。影响刀具切削性能和刀具寿命的主要因素，除了刀具材料、刀具几何参数、刀具结构、切削用量优化等，通过大量的刀具刃口钝化实践体会到：有一个好的刃口型式和刃口钝化质量也是刀具能否多快好省进行切削加工的前提。

1、为什么要进行刃口钝化处理 1) 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，加快刀具磨损和损坏。 2) 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CVD涂层刀具或刀片在涂层前几乎毫无例外的对刀具刃口进行钝化处理，这是为了涂层工艺的需要，才能保证涂层的牢固性和使用寿命。 3) 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长刀具寿命200%或更多，大大降低刀具成本，给用户带来巨大的经济效益。 喷砂 喷砂法是借助压缩空气使磨料强力冲刷工件表面，从而去除锈蚀、积碳、焊渣、氧化皮、残盐、旧漆层等表面缺陷。按磨料使用条件，喷砂分为干喷砂与湿喷砂两类。喷砂的工艺参数主要有枪距、倾角、装夹台旋转速度、移动速度、行程、往返次数、喷砂时间、喷砂气压。我们已使用过的参数有枪距：30~70mm; 倾角 30~70C; 装夹台旋转速度 10~30；往返次数 3~9 次；喷砂气压：1.8~3.5BAR等。具体操作时，根据工件表面脏污程度，工件硬度，工件表面几何形状等因素，选取上下限。我们在干喷砂机中所选用的磨料为玻璃珠，适合喷一些硬度介中的材料，如油钢、模具等；在液体喷砂机中所选用的磨料为氧化铝，硬度较高，适合喷一些硬度高的材料，如硬质合金材料。对于工模涂层而言，喷砂所使用的磨料粒度也很重要。如果磨料粒度过大，则工件表面太粗糙；如果磨料粒度太小，又会降低冲击力度，甚至嵌在工件表面，清洗难以去除，从而使工件涂层附着力降低