

金刚石PCD刀片

产品名称	金刚石PCD刀片
公司名称	广东大生仪器工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山华南五金机电城2区
联系电话	0757-83270106 18665495345

产品详情

金刚石PCD刀片：聚晶金刚石作为最硬的刀具材料，它是最耐磨的。它的硬度和耐磨性来自各金刚石晶体间无一定方位的粘结，这种晶体方位各异的排列抑制了裂纹的扩展。使用时，将PCD小片粘结到硬质合金刀片上，这可增加它的强度和抗冲击性能，其刀具寿命是硬质合金的100倍。

然而，某些性能限制了它在很多加工工序的使用。其一是PCD对黑色金属中铁的亲合力，引起化学反应，这种刀具材料只能用于加工非铁零件。其二是PCD不能经受切削区超过600 的高温。因此，它不能切韧性、高延展性材料。

PCD刀具特别适于加工有色金属，特别是对摩擦很厉害的高硅铝合金。采用锋利的切削刃和大正前角高效切削这些材料，使切削压力和积屑瘤达到最小。

刃口强化、刀具几何参数与排屑

尽管近几年物理的进步与应用开发，用金属陶瓷、陶瓷、CBN和PCD制造的刀具仍然是比硬质合金要脆得多，不能经受太多的压力，因此用这些材料制造的刀具必须结合其特点进行设计，即对它加强支撑、分散压力。

CCMT060201/02/04 PCD CCMT09T301/02/04 PCD CNMX120404/08/12

PCD CPMT080202/04/08 PCD CPMT090302/04/08 PCD

DCMT070201/02/04 PCD DCMT11T301/02/04 PCD DNMX150404/08/12

PCD

SCMT070201/02/04 PCD SCMT09T301/02/04 PCD

SEGN070202/04/08 PCD

SEGN090302/04/08 PCD SPGW090302/04/08 PCD SEGN120302/04/08
PCD

SPGN090302/04/08 PCD SPGN120304/08/12 PCD TBGW060102/04 PCD
TCMT090201/02/04 PCD TCMT110201/02/04 PCD TEGN110202/04/08
PCD TEGN110302/04/08 PCD TEGN160302/04/08 PCD
TNMX160404/08/12 PCD TPGN090202/04/08 PCD TPGN110302/04/08 PCD
TPGN160302/04/08/12 PCD TPGW080202/04/08 PCD
TPGW110202/04/08PCD TPGW110302/04/08PCD
TPGW160402/04/08/12PC D TPMT110302/04/08 PCD VCMT110301/02/04/08 PCD
VCMT160408/12 PCD VNMX160402/04/08/12 PCD