

精铸钨钢圆刀片厂 钨钢圆刀片 南京创胜设备公司

产品名称	精铸钨钢圆刀片厂 钨钢圆刀片 南京创胜设备公司
公司名称	南京创胜机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市溧水石湫街道明觉集镇
联系电话	13301593135 13301593135

产品详情

圆刀片——切削高温合金时圆刀片几何参数的选择

圆刀片——切削高温合金时圆刀片几何参数的选择 由于高温合金的热*性、塑性及韧性都比较高，切屑不易卷曲和折断，选择圆刀片参数时，要注意卷屑和断屑问题，以及因切削温度高而造成黏结、扩散、氧化磨损等圆刀片耐用度的问题。加工高温合金时，硬质合金圆刀片的几何参数见表3-5。

前角和前刀面形式。前角的大小取决于高温合金的种类、工件的精度要求和毛坯类型。在*定条件下，不同的高温合金在切削时有它自己的合理前角。如用W18Cr4V高速钢断续车削不同的高温合金时，取 $\gamma=12^\circ$ ，圆刀片耐用度*大的前角为：GH4033的 $\gamma=25^\circ\sim 27^\circ$ ，GH4037的 $\gamma=20^\circ$ （ $v=7\text{m}/\text{min}$ ， $a_p=1\text{mm}$ ， $f=0.21\text{mm}/r$ ），为了减小被切金属的变形，并降低切削力和切削温度，精铸钨钢圆刀片加工生产，对硬质合金圆刀片粗车时前角取大*些，*般选用 $\gamma_0=10^\circ$ 左右；精车时 $\gamma=0^\circ\sim 5^\circ$ ；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 R_a 小于 $0.4\mu\text{m}$ 。

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 $\alpha=10^\circ\sim 15^\circ$ ，精加工时 $\alpha=14^\circ\sim 18^\circ$ 。

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，钨钢圆刀片，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 $0^\circ\sim 3^\circ$ 。

圆刀片——高速钢圆刀片崩刃的原因

圆刀片——高速钢圆刀片崩刃的原因 高速钢圆刀片后刀口崩刃的原因，是加工件的材质质量搞，圆刀片的制作过程没有做对应的分析导致而成。因为加工件的刚性，圆刀片在分切过

程中导致崩刃原因如下：1，圆刀刃口角度较大，造成圆刀片刃口的崩刃。
2.在不了解被切的材料情况下热处理硬度比较高，造成圆刀片刃口的崩刃。
3，圆刀片的平行度达不到要求，造成圆刀片刃口的崩刃。

圆刀片结构失衡，生产企业应当如何改变这现象的发生

目前，我国圆刀片 /结构失衡，表现为生产圆刀片与需求不对路。例如：客户需要硬质合金机械刀片缺口很大，但高速钢机械刀片却生产过剩；现代制造业急需机械刀片缺口很大，但低档标准圆刀片却生产过剩。

发达国家，目前硬质合金机械刀片已占机械刀片主导地位，比重达70%。而高速具正以每年1%~2%速度缩减，目前所占比例已降至30%以下。金刚石、立方氮化硼等*硬机械刀片比重为3%左右。

我国目前年圆刀片销售额为145亿元，其硬质合金圆刀片所占比例不足25%，不仅与国际市场圆刀片产品结构相去甚远，硬质钨钢圆刀片生产，也不能满足国内制造业对硬质合金圆刀片日益增长需求。国内制造业消费圆刀片，硬质合金刀具比重已达50%以上，供需结构脱节问题已十分严重，其后果大量过剩高速钢机械刀片以出口或内销，同时硬质合金机械刀片却不得不依靠大量进口。

从经济效益方面比较，我国硬质合金年销售收入约5.6亿美元；日本仅为我国产量40%，精铸钨钢圆刀片厂，但销售收入高达26.33亿美元，其机械刀片（圆刀片）比重高达72%，使资源得到了充分利用，企业也获得了良好效益。我国刀具工业应该从得到*些有益启示。从而去改变这*现象，来创造*大的效益。

精铸钨钢圆刀片厂-钨钢圆刀片-南京创胜设备公司(查看)由南京创胜机械设备有限公司提供。南京创胜机械设备有限公司位于南京市溧水石湫街道明觉集镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前创胜机械在刀具、夹具中享有良好的声誉。创胜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。创胜机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。