

铸钢砂主要是通过对脆性材料实现塑性域的超精密切削

产品名称	铸钢砂主要是通过对脆性材料实现塑性域的超精密切削
公司名称	淄博岳尔金属制品有限公司
价格	4300.00/千克
规格参数	品牌:岳尔金属制品 型号:铸钢砂
公司地址	淄博市文昌湖区龙口工业园
联系电话	0533-6886271 13708946816

产品详情

铸钢丸|铸钢砂|不锈钢丸|铜丸|铝丸|锌丸的出现并运用到我们的工程当中，这期间肯定得对它进行严格把关，下面我们就来了解下"铸钢砂主要是通过对脆性材料实现塑性域的超精密切削来获得高质量表面"，希望您会感兴趣！

铸钢砂近年来对超硬磨具发展起了质的变化,我们对脆性材料的加工做了大量试验.特别是电机磁瓦异型铸钢砂精密电镀制品和超精密机床的制造技术有深入研究.使得对脆性材料进行超精密切削加工成为可能。单纯通过铸钢砂[<http://www.gangwangangsha.net>]切削脆性材料表面是近十几年来才发展起来的新兴技术，铸钢砂主要是通过对脆性材料实现塑性域的超精密切削来获得高质量表面。这种方法由于具有生产效率高、生产过程易于控制、可加工曲面形状复杂的工件等优点，有着十分广泛的应用前景。铸钢砂

粉末的流动性得到提高与改善。粉末制粒后，其颗粒直径比原始粉末粒径大，每个颗粒周围可接触到的颗粒数目减少，故其粘附性，凝聚性与相互磨擦力大为减弱，从而改善与提高颗粒料的流动性。减少粉末与铸钢砂的偏析与聚集，分布更为均匀，改善了制品的性能。制粒过程中事先将粉末、铸钢砂与粘结剂混合均匀，然后加溶剂润湿再混合与制粒，每颗铸钢砂都被子粉末包裹，然后冷压成形与烧结，故防止了粉末的偏析及铸钢砂聚集，进而提高了制品的烧结性能，均匀性与产品的稳定性。提高了制品的尺寸与重量精度，由于混合粉料流动性的提高，则粉末制品的装填与冷压更为均匀，冷压制品的几何尺寸与重量精度提高。这对于压制异形制品，三明治刀头及激光焊接锯片的过渡层刀头效果更好。降低了冷压模具的损耗。由于粉末流动性好，铸钢砂均被粉末包裹，分布更为均匀，故冷压模具损耗降低，模具寿命提高50%以上。提高了冷压工艺的效率与经济性，为实现冷压自动化生产创造了条件。由于粉料流动性的改善，模具寿命提高，使得普通称重式自动冷压机效率更高，使得容积式自动冷压机的采用成为可能。减少粉末的污染对工人身体的危害。采用制粒工艺后细粉减少，颗粒不易碎裂，便于保管与运输，使粉尘飞扬与污染大大减少。

随着现代科学技术的发展，脆性材料在现代高技术行业的诸多领域，特别是在航空航天、光学及电子领域中具有十分重要的作用，而且往往对工件的加工精度和表面质量有非常高的要求。但是到目前为止，脆性材料的加工仍然是一件困难的事情。因为铸钢砂最突出的一个特性就是材料的脆性高，断裂韧性低，材料的弹性极限和强度非常接近。当材料所承受的载荷超过弹性极限时就发生断裂破坏，在工件表面

产生裂纹和凹坑，严重影响其表面质量和性能所以脆性材料的可加工性极差。过去，人们一直沿用古老的研磨、抛光工艺对脆性材料进行光整加工。这些加工方法生产效率低，加工精度不易保证，而且加工过程不易实现计算机控制，对于曲面形状复杂的工件甚至无法加工，因此已经远远不能适应现代高科技发展和高效率的要求。

以上消息希望能够给您带来帮助。我们公司是当地的核心企业，我们可以保证我们的产品绝对是安全的，如果你有什么需要请及时和我们联系。