

供应河南石力JD124型通孔CBM铰刀

产品名称	供应河南石力JD124型通孔CBM铰刀
公司名称	河南石力金刚石制品股份有限公司
价格	100.00/支
规格参数	品牌:河南石力 型号:GB115 · 45 × 6 产品来自: http://www.shilijiaodao.com
公司地址	市区衡山路南段21号
联系电话	03958-2626811 13903951970

产品详情

产品编码：030401014577

产品名称：CBN铰刀

产品类别：金刚石研磨工具

规格型号JGB115 · 45 × 6.002TN60

产品代码： 6 × 45 × 115 JD-1123

产品来源于: <http://www.shilijiaodao.com>

更多的产品信息： <http://www.shiligunlun.com>

相关的产品信息： <http://www.shilichedao.com>

全面的产品信息： <http://www.trdiamond.com/>

阿里巴巴店铺： <http://trdiamond.1688.com/>

淘宝店铺： <http://shop110641455.taobao.com>

产品描述：

此金刚石铰刀的规格型号为：JGB115·45×6.002TN60从型号上我们看出是螺旋槽的，通孔CBN固定铰刀，镀层的长度为45，而产品大约长在6.002，此金刚石铰刀的磨料为人造金刚石，磨料粒度为50/60，可以用在液压行业中的深孔的精密加工上。

工业生产加工技术的不断提高，CBN铰刀的结构和金刚石铰刀的结构上也是不一样的，CBN铰刀的性能比起金刚石铰刀的性能优，精度在0.005，可用于粗铰、精铰、精研。刀具用于内孔精密加工如：缝纫机制造 油嘴 油泵制造 磨具制造等。

当然，金刚石铰刀也是现代工业生产中为可缺少的金刚石工具，在生产加工中起着越来越重要的作用。金刚石铰刀的孔加工技术是金属切削加工的一个重要环节，精密深孔加工就更是重中之重了。河南石力生产的金刚石铰刀精度高，圆柱度小于0.003，粗糙度达到Ra0.4~0.2，且加工效率高，使用寿命长，是精加工阀孔最理想的工具。

用pcbn刀具精车淬硬钢，其工件硬度高于45hrc，效果最好。其切削速度一般为80~120m/min，工件硬度越高，切削速度宜取低值，如车硬度为70hrc的工件，其切削速度宜选60~80m/min。精车的切深在0.1~0.3mm，进给量在0.05~0.025mm/r，精车后的工件表面粗糙度为ra0.3~0.6μm，尺寸精度可达0.013mm。若能采用刚性好的标准数控车床加工，pcbn刀具的刚性好和刃口锋利，则精车后的工件表面粗糙度可达ra0.3μm，尺寸精度可达0.01mm，可达到用数控磨床加工的水平。

如果机床刚性好，选用的切削速度较低，则选用pcbn复合刀片可精车断续表面。精车加工余量一般为0.3mm左右，尽可能提高工件淬火前的尺寸精度和减少热变形，以保证精车时切削余量均匀，延长pcbn刀具的使用寿命。精车一般不用切削液，因为在较高的切削速度下，大量的切削热由切屑带走，很少会停留在工件表面而影响加工表面质量和精度。精车刀片宜选用强度和韧性高的80°菱形刀片，刀尖半径在0.8~1.2mm之间，为保护刀具刃口，使用前需用细油石倒棱。精车淬硬工件是一门新工艺，实施前需做工艺试验，可用与工件材料、硬度和大小相同的棒料，在同类机床上进行精加工或粗加工试验，关键是要试验刀具与切削参数的选择及工艺系统是否有足够的刚性。该工艺目前国内已经采用，如一汽集团用pcbn刀具加工渗碳淬火(58~63hrc)的20crmnti变速箱齿轮拨叉槽，采用的工艺参数为vc=150m/min,f=0.1mm/r, ap=0.2~0.3mm，实现了以车代磨