

车削加工粉末冶金的华菱刀具BN-S20牌号和BN-K20牌号粗，精车刀

产品名称	车削加工粉末冶金的华菱刀具BN-S20牌号和BN-K20牌号粗，精车刀
公司名称	郑州华菱超硬材料有限公司
价格	1900.00/个
规格参数	品牌:华菱超硬 型号:CCGW09T304 类型:粗车刀，精车刀均有
公司地址	河南省郑州市高新区长椿路11号国家大学科技园研发5B
联系电话	15617768265

产品详情

车削加工粉末冶金的华菱立方氮化硼刀具bn-s20牌号和bn-k20牌号

粉末冶金之所以难加工，是因为它存在其他工件没有的特点就是多孔性，多孔结构降低刀具的使用寿命，并且部分粉末冶金零件经过热处理之后的硬度更高，采用数控车床车削加工粉末冶金零件。选择硬质合金刀具车削加工粉末冶金零件一般不耐磨，一般商家会选择陶瓷刀具和立方氮化硼刀具，如果是精加工工序，可根据实际情况选择陶瓷刀具和立方氮化硼刀具。如华菱超硬立方氮化硼刀具bn-k20牌号车削加工粉末冶金零件的切削参数： $a_p=3.5\text{mm}$ ， $f_r=0.15\text{mm/r}$ ， $v_c=150\text{m/min}$ 。精加工可一刀完成，即保证工件精度，又节约加工时间。提高加工效率。

还有一款是bn-s50牌号也可精加工粉末冶金：立方氮化硼粒度更细，表现在加工粉末冶金零件更耐磨， $a_p=0.25\text{mm}$ ； $f_r=0.15\text{mm/r}$ ； $v_c=300\text{m/min}$ 。此牌号可制作非标刀具如镗孔刀具，切槽车刀等。

除了以上两款立方氮化硼刀具，华菱还研制出一款粗加工工序的立方氮化硼刀具bn-s20牌号：中等粒度cbn混合而成，是一种整体聚晶立方氮化硼刀片，适合粉末冶金零件的大余量切削，吃刀量 $a_p \leq 3.5\text{mm}$ ；可用于粉末冶金零件的粗加工和半精加工，是一种整体cbn刀片结构。

对于有色金属基粉末冶金零件，华菱推荐选用金刚石刀具牌号cdw20，此牌号韧性和耐磨性能适中

, 例如加工铜基粉末冶金零件时, 可获得良好的表面光洁度和加工质量。

华菱微信公众号: 郑州华菱超硬材料有限公司 传真: 0371-67981990
立方氮化硼刀具: <http://www.hlcbn.com/> cbn刀片: <http://www.hlcbn.com/>

车削加工粉冶金的华菱立方氮化硼刀具bn-s20牌号和bn-k20牌号

本产品的品牌是华菱超硬, 型号是CCGW09T304, 类型是粗车刀, 精车刀均有, 材质是聚晶立方氮化硼, 标准编号是BN-S20牌号与BN-K20牌号, 车刀角度是45,75,95(度), 是否涂层是非涂层, 是否进口是否, 加工范围是硬度HRC40以上, 是否库存是库存, 是否批发是批发, 规格是hlcbn, 适用机床是数控车床