

# 精加工硬度HRC58-63之间的齿轮选择什么刀具华菱超硬刀具

产品名称	精加工硬度HRC58-63之间的齿轮选择什么刀具 华菱超硬刀具
公司名称	郑州华菱超硬材料有限公司
价格	190.00/个
规格参数	品牌:华菱超硬 型号:BN-H10牌号和BN-H20牌号 类型:精车刀
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

### 精加工硬度hrc58-63之间的齿轮选择什么刀具【华菱超硬刀具】

对于减速机里装的齿轮、齿轮轴的软齿面来说，热处理（淬火）之后精加工外圆到尺寸，之后采用滚齿机或插齿机加工齿轮齿面，要求硬度不高，粗糙度低的齿轮可以采用滚齿机两刀加工完成，之后直接入库；如要求精度高的齿轮会在滚齿机上粗车，留有0.5mm余量，之后采用新进的进口，精度较高的滚齿机精加工齿轮齿面，精度可达ra0.1。对于中硬齿面hrc50以上的齿轮，一般会选择滚齿机或插齿机粗加工，然后选择磨床磨削精加工齿轮齿面，这样虽然提高了精度，但效率降低了很多。

之后人们研究出“以车代磨”的新工艺，采用车床精加工齿轮代替磨床精加工齿轮，目前，加工黑色金属领域最好的刀具是立方氮化硼刀具，精加工齿轮很合适，但立方氮化硼刀具具有一个和陶瓷刀具相同点就是脆性大，所以在加工齿轮时并没有很突出的效果。直到华菱超硬推出非金属粘合剂立方氮化硼刀具，与传统的立方氮化硼刀具相比增加了韧性。不仅可以精加工齿轮，而且还可粗车齿轮和齿面。精度在ra0.8，吃刀深度无上限。

华菱研制出的精加工齿轮的刀具bn-h10牌号和bn-h20牌号，均属于焊接式立方氮化硼刀具，吃刀深度在0.3mm以内，其中bn-h20牌号可断续精加工齿轮端面，内孔。精度高，抗冲击性良好。bn-h10牌号主要是连续精加工中使用，硬度高，耐磨性好，使用寿命长，具体切削参数件下图：

华菱除了研制出精加工齿轮的刀具牌号，还研制出粗加工齿轮或强断续精加工齿轮齿面的刀具bn-s200牌号，切削参数： $a_p=2.5\text{mm}$ ， $f_r=0.12\text{mm/r}$ ， $v_c=90\text{m/min}$ 不仅硬度高，而且耐磨性和抗冲击韧性优异，吃刀深度可吃满整个刀片，精加工齿轮齿面不崩刀，正常磨损，效果俱佳。

华菱还提供如下难加工材料和高效率加工方面的刀具产品及解决方案：1，高硬度铸铁/铸钢的加工,如:高铬铸铁、白口铸铁、镍硬铸铁等高硬度合金铸铁，高锰钢等耐热耐磨钢的粗加工和精加工【

可拉荒粗车有夹砂、气孔的铸件毛坯】 2，热处理后的高硬度工件加工,如:淬硬轴承钢、渗碳钢、氮化钢、工具钢、模具钢热后硬切削，可断续切削【刀片的韧性和耐磨性能优异；单边背吃刀量 $a_p$ 可达7.5 mm，可加工hrc45-hrc79之间的高硬度钢件】 3，其他难切削材料类：高温合金、粉末冶金，难熔合金及碳化钨，镍基，钴基合金的加工以及热喷涂喷焊件的硬面加工【可订做非标，来图来样加工】 4，普通灰口铸铁、珠光体球墨铸铁的高速切削【刀具寿命是合金刀具寿命的10-20倍】

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/>

精加工硬度hrc58-63之间的齿轮选择什么刀具【华菱超硬刀具】

本产品的品牌是华菱超硬，型号是BN-H10牌号和BN-H20牌号，类型是精车刀，材质是聚晶立方氮化硼，标准编号是CNGA120408，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HEC58-63，是否库存是库存，是否批发是批发，规格是SNGN120712，适用机床是数控车床