

供应河南石力扩微型通孔用的电镀金刚石CBN铰刀

产品名称	供应河南石力扩微型通孔用的电镀金刚石CBN铰刀
公司名称	河南石力金刚石制品股份有限公司
价格	90.00/支
规格参数	品牌:河南石力 型号:JGB110*55*4.133TD60 产品编号:0304012548
公司地址	市区衡山路南段21号
联系电话	03958-2626811 13903951970

产品详情

扩深孔微型4mm金刚石铰刀

产品编号：030408017178

产品名称：金刚石铰刀

产品规格：JGB110*55*4.133TD60

单位：支

加工范围：铸铁，铜件，发动机，变速箱

适用机床：钻床，摇臂钻床，车床

铰刀精度：D4

品牌：河南石力

产品来源：<http://www.shiligunlun.com/qfc/>

相关产品信息：<http://www.shilijiaodao.com/qclbj/>

更多的产品信息：<http://www.shilichedao.com/qcqd/>

全面的产品信息：<http://www.trdiamond.com/product/jgclgj/>

阿里巴巴店铺：<http://trdiamond.1688.com/>

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

产品详情：

电镀金刚石铰刀在加工铸铁阀孔时，其精密加工工艺达到人们的需求，一般情况下，电镀金刚石铰刀在加工工件时粗糙度最低可达到Ra0.14UM，圆度可达到0.4UM，其精密加工工艺受到了大家的好评，那么，今天我们来谈一下，在使用电镀通孔金刚石铰刀时如何选择其原料：

、电镀金刚石铰刀有两种原料，一种是天然金刚石，一种是CBN，也就是我们说的立方氮化硼，我们在使用天然金刚石来作为原料时，天然金刚石是非常坚硬的，很难被“打碎”，可以解决切削刃的能力，一般可以用于精加工行业中，可以有效的得到镜面效果，

、第二种是CBN，人造金刚石刀要比天然金刚石好用一些，经过我们厂里的车间师傅的试铰，加工孔的几何精度仍能保持象新刀时一样，而粗糙度可达到0.008--0.016UMv，不过对于加工软至非铁金属时也可以得到精加工面，但是不能得到镜面加工。

以上两点是我们在使用电镀通孔金刚石铰刀时怎么选择其原料的，因此，在加工不同的工件时，所选择的电镀金刚石铰刀的原料也是不一样的，如果你有什么疑问，或者在工作中遇到困难，可以拨打我们技术总监的电话：13903951970，我相信他会给你详细的说明的，