

# 金刚石工具-金属笔

产品名称	金刚石工具-金属笔
公司名称	洛阳奇特机械工具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	洛阳市涧西区中州西路82号洛轴宾馆东楼201、202、203房。
联系电话	0379-64911980 13937983323

## 产品详情

型号 \* 规格 \*

适用范围 \*

金刚石和立方氮化硼铰刀是加工孔类零件的新工具，能使被加工的工件有较高的尺寸精度和几何精度。广泛用于液压、机床、汽配、仪表、模具、量刀具、缝纫、油咀、油泵等行业，具有使用方便、寿命长、成本低、工件

互换性好等优点。为了提高您的产品质量和生产效率,本公司愿与您真诚合作，共同发展。

二、金刚石、立方氮化硼铰刀性能及选择 金刚石和立方氮化硼铰刀的基本结构和特征与普通铰刀相比有很大的差别，根据被加工件的材料精度、表面粗糙度及设备合理选择铰刀的结构、磨料粒度、绞削余量，铰方法至为重要。1、按使用设备选择 根据铰刀绞削时所使用的设备不同，选择铰刀的尾部结构没，使铰刀与设备合理的联接，以达到满意的效果。为此，我们设计了直柄与锥柄两种形式，还可以根据用户要求单独设计。2、按被加工材料选择 名称特性适用被加工材料人造金刚石硬度高强度大铸铁、硬质合金、碱土、碱金属、玻璃、陶瓷、宝石等。立方氮化硼 硬度高热稳定性好（1300）对过度族金属化学稳定性好。高速钢、不锈钢、弹簧钢、淬火钢、各种合金钢等。

3、表面粗糙度要求选择 被加工件的表面粗糙度有两种工艺方法选择，一受0.2以下，以150#砂为例，通过不同的修整量分为粗铰、精铰来完成。选择不同粒度的办法如下表：粒度被加工件可达到表面粗糙度绞削方式80# -100 1.6 粗铰120# -150# 1.6-0.8 半精铰180# -280# 0.4-0.2 精铰

4、合理的加工余量也是提高孔的精度与表面粗糙度的有效方法，其大致选择如下：（对于孔类零件，加工余量应\*2）粒度与绞削余量的关系 粒度 80# -100# 100# -120# 150# -180# 240# -280# 绞削余量 0.02-0.045 0.01-0.007 0.007-0.005 0.004-0.002

三、金刚石、立方氮化硼铰刀的标准结构、形式 金刚石和立方氮化硼目前基本上已发展到较完整的系列，我厂按用途不同分为五种：一、固定铰刀；二、盲孔式铰刀；三、可调式铰刀；四、固定阶梯孔式铰刀；五、复合式铰刀、直柄与锥柄两种形式，若服务设用户有其它要求，我们还可以为用户单独设计。四、使用方式 1、装夹可在车床、钻床、研磨机、动力头等设备上使用。对于刀具或工件要求有一种

为浮动。刀具浮动可采用万向节的形式，对于工件可采用手浮动或设计夹具。这样可例切削后的工件精度较高。2、切削速度 对于本型刀具，要想达到最佳表面粗糙度和型位公差精度，刀具有一个最佳切削速度—选用6—25米/分。进给量0.1-0.3mm/转，主轴转速60-400转/分。3、润滑冷却液 可用煤油和机油作为冷却液，其比例一般为80%炼油加20%机械油。或酯化切削液。4、在使用可调铰刀时，用前要例铰刀校正部分外径尺寸达到孔径下限范围，铰刀套调节范围不行大于0.15mm。否则会因刀套塑性变形使刀套精度变低。5、刀具的使用寿命和特点 本刀具若正确使用，一般情况其寿命可达5000-10000件左右。高者可达20000件，其圆度可达0.003mm，直线度可达0.005mm以内，锥度 0.005mm。

- (1) 有极高的抗磨性能，比硬质合金高66-100倍，比工具钢高100-500倍，是新型的最佳工具。
- (2) 质量稳定，加工时工件尺寸准确，不圆度 0.003，不柱度 0.005mm，互换性100%。
- (3) 加工表面光洁度1.6-0.1 (4) 每套刀可加工件5000-20000件，效率高，成本
- (5) cbn铰刀还有热稳定性1320 和对过渡族金属的化学稳定性。