

无锡光轴高频淬火加工厂家 提供高频局部淬火加工

产品名称	无锡光轴高频淬火加工厂家 提供高频局部淬火加工
公司名称	常州市鼎言精密五金有限公司
价格	2.00/件
规格参数	
公司地址	武进区牛塘镇大丁102号
联系电话	15862405807

产品详情

光轴淬火工艺

光轴硬轴高频淬火后精车加工刀头（耐用度高，精度高）

光轴硬轴高频淬火后（HRC60-62淬火钢）精车加工刀头磨损快（经常性换刀，磨刀）。

淬火钢洛氏硬度一般在HRC45以上，加工时塑性变形差，切削阻力大，切削温度高。比如刀具材料硬度较低，则刀具切削困难、容易磨损（内孔车加工）。对淬火钢零件进行粗车加工时，由于切削量大、振动大，选用具有高强度和抗冲击性强、韧性好的车刀。大部分选用硬质合金焊接刀头（YS8，YA6）等。对淬火钢零件进行精车加工时，对刀片硬度、耐磨性和耐高温性要求较高。精车淬火钢选用BN-H11材质刀片，实现以车带磨工艺。加工出工件表面光洁度Ra0.4，尺寸稳定性好。间断切削加工淬火钢选BN-H20材质刀片性能：硬度高，耐磨性好，抗冲击性强。

车削加工淬火钢（淬火钢，淬火料，淬火件）立方氮化硼刀片----BN-S20和BN-H20（断削加工）BN-H11牌号，分别用于粗加工和精加工。该三种牌号车刀能有力的提高加工效率，节约生产时间，减少生产成本。该刀头也可车加工、铣削，镗加工调质钢、氮化钢、氮化件、渗碳钢件（渗碳淬火钢件）、热处理后的高硬度钢件（热后加工，热后硬车削）、模具钢（淬火后或调制后的）、20CrMnTi、GCr15轴承钢，Cr12MoV、硬度值在HRC45以上（HRC58，HRC62，HRC60，HRC65等更高硬度的）（45号钢，cr12，cr12mov，H13,40cr，42mocr，20cr）淬火钢件。加工淬火钢刀具牌号的选用及切削参数：