

万龙达金刚石刀具 螺纹刀

产品名称	万龙达金刚石刀具 螺纹刀
公司名称	超市工具商行
价格	55.00/把
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:螺纹刀
公司地址	中国 浙江 温岭市 浙江省温岭市泽国镇八份小区
联系电话	86 0576 88423035 13736659919

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	螺纹刀	品牌	万龙达
型号	螺纹刀	材质	金刚石
类别	多款供选	直径	*** (mm)
全长	*** (mm)	是否批发	批发

超市工具商行是一家集生产加工、经销批发的个体经营，丝锥、进口丝锥是超市工具商行的主营产品。超市工具商行是一家经国家相关部门批准注册的企业。超市工具商行以雄厚的实力、合理的价格、优良的服务与多家企业建立了长期的合作关系。超市工具商行热诚欢迎各界前来参观、考察、洽谈业务。

详细信息主营产品或服务：丝锥;进口丝锥; 主营行业：普通螺纹丝锥 管螺纹丝锥 丝锥扳手 丝锥板牙套装 其他丝锥、板牙企业类型：个体经营 经营模式：经销批发 注册资本：无需验资 主要经营地点：浙江省温岭市泽国镇八份小区 是否提供加工/定制服务？ 公司主页：<http://www.hly86.com.cn><http://hulinyuan86.cn.alibaba.com>

万龙达金刚石刀具：锐不可当，无坚不摧，冲出亚洲，走向世界!

- 1、天然金刚石 natural diamond(nd)；
- 2、人造聚晶金刚石 artificial polycrystalline diamond(pcd)；
- 3、人造聚晶金刚石复合片 polycrystalline diamond compact(pdc)；化学气相沉积涂层金刚石刀具 chemical vapor deposition diamond coated tools(cvd)。
- 4、沉积厚度达100 μ m的无衬底纯金刚石厚膜 thick diamond film(cd)；
- 5、在刀具基体表面直接上沉积厚度小于30 μ m的金刚石薄膜涂层 coated thin diamond film(cd)。天然金刚石(nd)刀具 为天然金刚石拉曼峰谱，具有以下特征：
(1)1332尖峰处显示存在金刚石。(2)波型幅度(fwhm)为4.1 cm^{-1} 显示为纯金刚石。nd是目前已知矿物中最硬的物质，主要用于制备刀具车刀。天然金刚石刀具精细研磨后刃口半径可达0.01~0.002 μ m。其中天然单晶金刚石(single crystalline diamond, scd)刀具切削刃部位经高倍放大1500倍仍然观察到刀刃光滑。scd车削铝制活塞时ra可达到4 μ m，而在同样切削条件下用pcd刀具加工时的表面粗糙时的ra为15

~ 50 μm 。故采用scd刀具配合精密车床进行精密和超精密加工，可获得镜面表面。聚晶金刚石(pcd)刀具 pcd是高温超高压条件下通过钴等金属结合剂将金刚石微粉聚集烧结合成的多晶体材料，又称烧结金刚石。聚晶金刚石刀具整体烧结成铣刀，用于铣削加工，pcd晶粒呈无序排列状态，属各向同性，硬度均匀，石墨化温度为550 $^{\circ}\text{C}$ 。刀具具有高硬度、高导热性、低热胀系数、高弹性模量和低摩擦系数。刀刃非常锋利等特点。人造聚晶金刚石复合片(pdc)刀具 为提高pcd刀具的韧性和可焊性，常将pcd与硬质合金刀体做人造聚晶金刚石复合刀片(pdc)。即在硬质合金基底其表面压制一层0.5~1mm厚的pcd烧结而成。复合刀片的抗弯强度与硬质合金基本一致，硬度接近pcd，故可以替代pcd使用。pcd及人造聚晶金刚石复合片(pdc)刀具的刃口锋利性和加工的工件表面质量低于nd。同时其可加工性很差，磨削比小，难以根据刀头的几何形状任意成形。目前利用人造聚晶金刚石复合片只能制备车刀，至今还不能制造带断屑槽的可转位刀片和复杂三维曲面几何形状的铣刀。cvd金刚石厚膜(tdf)焊接刀具 金刚石厚膜焊接刀具是把激光切割好cvd金刚石厚膜一次焊接至基体(通常为k类硬质合金)上，形成复合片，然后抛光复合片，二次焊接至刀体上，刃磨成需要的形状和刃口。如图3(a)所示，为cvd金刚石厚膜(金刚石膜厚度达30 μm)，具有硬度高、耐磨损、摩擦系数小等特点，是制造切削有色金属和非金属材料刀具的理想材料。由于金刚石焊接过程工艺复杂，cvd金刚石厚膜(tdf)焊接刀具尚未大批量应用。金刚石涂层刀具 金刚石涂层刀具是用cvd法直接在硬质合金(k类硬质合金)或陶瓷等基体上沉积一层1~25 μm 金刚石薄膜，无解理面各向同性。如图3(b)。薄膜涂层刀具硬度达9800~10000hv。热导率高，室温下导热系数高达2000w $\cdot\text{m}^{-1}\cdot\text{k}^{-1}$ ，而硬质合金刀具导热系数仅为80~100 $\text{m}^{-1}\cdot\text{k}^{-1}$ 。cvd方法金刚石可以涂层到任何复杂形状的刀具上，这是聚晶金刚石无法拥有的最显著的优势。立方氮化硼(pcbn)刀具 立方氮化硼(pcbn)是继人工合成金刚石之后出现的第二种无机超硬材料，其硬度略次于金刚石，热稳定性好，耐热性可达到1400~1500度，比金刚石的耐热性(700~800度)几乎高一倍。立方氮化硼(pcbn)刀具主要适合加工各种黑色金属及其合金材料；最适合于各种淬硬钢(碳素工具钢 轴承钢 模具钢 高速钢)珠光体灰口铸铁(钒钛铸铁)冷硬铸铁高温合金(镍基合金钴基合金)及表面喷涂堆焊的加工。具有使用寿命长，减少换刀次数，补偿停机所花的时间，使数控机床和自动化生产线的高效能得到更充分的发挥，可以改变传统的机械加工方式(即淬火前用刀具粗加工和淬火后用砂轮精加工的方法)，从而能在一台数控机床进行淬火前淬火后的车削加工(以车代磨)，具有很好的经济效益。天然钻石四方拉丝模编辑本段金刚石刀具的应用 天然金刚石刀具目前主要用于紫铜及铜合金和金、银、铑等贵重有色金属，以及特殊零件的超精密镜面加工，如录相机磁盘、光学平面镜、多面镜和二次曲面镜等。但其结晶各向异性，刀具价格昂贵。pcd的性能取决于金刚石晶粒及钴的含量，刀具寿命为硬质合金(wc基体)刀具的10~500倍。主要用于车削加工各种有色金属如铝、铜、镁及其合金、硬质合金和耐磨性极强的纤维增塑材料、金属基复合材料、木材等非金属材料。切削加工时切削速度、进给速度和切削深度加工条件取决于工件材料以及硬度。人造聚晶金刚石复合片(pdc)性能和应用接近pcd刀具，主要用在有色金属、硬质合金、陶瓷、非金属材料(塑料、硬质橡胶、碳棒、木材、水泥制品等)、复合材料等切削加工，逐渐替代硬质合金刀具。由于金刚石颗粒间有部分残余粘结金属和石墨，其中粘结金属以聚结态或呈叶脉状分布会减低刀具耐磨性和寿命。此外存在溶媒金属残留量，溶媒金属与金刚石表面直接接触。降低(pdc)的抗氧化能力和刀具耐热温度，故刀具切削性能不够稳定。金刚石厚膜刀具制备过程复杂，因金刚石与低熔点金属及其合金之间具有很高的界面能。金刚石很难被一般的低熔点焊料合金所浸润。可焊性极差，难以制作复杂几何形状刀具，故tdf焊接刀具不能应用在高速铣削中。金刚石涂层刀具可以应用于高速加工，原因是除了金刚石涂层刀具具有优良的机械性能外，金刚石涂层工艺能够制备任意复杂形状铣刀，用于高速加工如铝钛合金航空材料和难加工非金属材料如石墨电极等。编辑本段金刚石刀具的修磨 陶瓷结合剂金刚石砂轮具有金刚石和陶瓷结合剂的共同特点，与普通刚玉、碳化硅磨具相比，它的磨削力强，磨削时温度比较低，磨具磨损比较小；可以适应各种冷却液的作用；磨削时磨具的形状保持性好，磨出工件的精度高；磨具内有较多的气孔，磨削时有利于排屑和散热，不易堵塞、不易烧伤工件；磨具的自锐性比较好，修整间隔的时间长，修整比较容易。因此陶瓷结合剂金刚石砂轮在国外一些发达国家的使用日益增多。选择合理的工艺参数，陶瓷结合剂金刚石砂轮研磨单晶金刚石，研磨效率比金属结合剂砂轮高，磨耗比非常小，加工成本低，因此采用陶瓷结合剂砂轮研磨单晶金刚石，可极大的提高破天研磨效率。在磨削pcd刀具方面，由于树脂结合剂较软，磨削时容易变形，不能有效地磨削pcd刀具；金属结合剂由于对磨粒的结合能力太强而使磨具自锐性差，磨削效率低，而且金属结合剂砂轮会造成pcd刀具边缘产生最严重的破坏；综合磨削效率、磨具耐用度及工件表面的加工质量，陶瓷结合剂金刚石砂轮是磨削pcd刀具最合适选择。编辑本段金刚石刀具常识

用户在选择和使用金刚石涂层刀具之前，必须了解有关金刚石涂层刀具的以下几点常识：？

(1)cvd金刚石涂层与非晶金刚石涂层的区别？非晶金刚石(也称为类金刚石碳——译注)涂层是采用pvd工艺沉积的一种碳膜。它既具有一部分金刚石的sp³键，又具有一部分碳的sp²键；其成膜硬度很高，但又低

于金刚石膜的硬度；其厚度也比我们通常沉积的金刚石膜要薄一些。加工石墨时，非晶金刚石涂层刀具的寿命是未涂层硬质合金刀具的2-3倍。与之相比，cvd金刚石则是采用cvd工艺沉积的纯金刚石涂层，加工石墨时的刀具寿命是硬质合金刀具的12-20倍，从而可减少换刀次数，提高加工的可靠性和精度一致性。

(2)不能用金刚石刀具加工淬硬钢? 金刚石由碳原子构成。某些材料受热时，会从金刚石中吸出碳原子并在工件中形成碳化物。铁就是此类材料之一。用金刚石刀具加工铁族材料时，摩擦产生的热量会使金刚石中的碳原子扩散到铁中，从而造成金刚石涂层因化学磨损而提前失效。

(3)重磨和(或)重涂层的金刚石涂层刀具质量难以保证由于刀具表面生成的涂层为纯金刚石，因此用金刚石磨轮对刀具进行重磨需要耗费很长时间。此外，为使金刚石生长而采用的刀具。制备工艺会改变刀具表面的化学特性，由于涂层时要求对这种化学特性进行非常精确的控制，因此刀具重新涂层的效果难以得到保证。

(4)金刚石涂层刀具的寿命各不相同? 与任何其他刀具一样，金刚石涂层刀具的寿命也各不相同，主要取决于被切削材料、选用的进给率和切削速度，以及工件的几何形状等。一般来说，加工石墨的金刚石涂层刀具的寿命是未涂层硬质合金刀具的10-20倍，在某些情况下甚至可能更长。这样，就能用一把刀具完成几乎任何加工任务，无需因刀具磨损而换刀，避免了加工中断和重新校准，从而有可能实现无人值守加工。在复合材料的加工中，也完全可能获得较长的刀具寿命。? 据报道，在加工高密度玻璃纤维、碳纤维和gl0-fr4等难加工复合材料时，金刚石涂层刀具的寿命可高达未涂层硬质合金刀具的70倍。

(5)金刚石涂层的剥落可以预防涂层剥落是金刚石涂层刀具的一个严重问题，也是一个常见问题(尤其在加工碳纤维之类材料时)，会导致刀具寿命难以预测。上世纪90年代后期，界面化学特性被确定为是影响金刚石涂层粘附性能的重要因素。通过选择兼容性好的硬质合金化学特性、采用适当的预处理技术和合理的沉积反应条件，就有可能减轻或消除金刚石涂层的剥落，稳定地实现平稳的磨损模式。在显微镜下观察正常磨损的金刚石涂层刀具，可以发现，金刚石被稳定磨损直至硬质合金基体，而没有发生崩刃或剥落