

# 金菲刀具 合金刀具怎么样 盐城合金刀具

产品名称	金菲刀具 合金刀具怎么样 盐城合金刀具
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

## 产品详情

硬质合金刀具是机械制造中用于切削加工的工具，合金刀具厂家，又称切削工具。广义的切削工具既包括刀具，还包括磨具。绝大多数的刀具是机用的，但也有手用的。由于机械制造中使用的刀具基本上都用于切削金属材料，所以"刀具"一词一般就理解为金属切削刀具。切削木材用的刀具则称为木工刀具。刀具是机械制造中用于切削加工的工具，又称切削工具。广义的切削工具既包括刀具，还包括磨具。绝大多数的刀具是机用的，但也有手用的。由于机械制造中使用的刀具基本上都用于切削金属材料，所以"刀具"一词一般就理解为金属切削刀具。切削木材用的刀具则称为木工刀具。

刀具的发展在人类进步的历史占有重要的地位。中国早在公元前28 ~ 前20世纪，就已出现黄铜锥和紫铜的锥、钻、刀等铜质刀具。战国后期(公元前三世纪)，由于掌握了渗碳技术，盐城合金刀具，制成了铜质刀具。当时的钻头和锯，与现代的扁钻和锯已有些相似之处。

然而，刀具的快速发展是在18世纪后期，伴随蒸汽机等机器的发展而来的。1783年，法国的勒内首先制出铣刀。1792年，英国的莫兹利制出丝锥和板牙。有关麻花钻的发明最早的文献记载是在1822年，但直到1864年才作为商品生产。

那时的刀具是用整体高碳工具钢制造的，许用的切削速度约为5米/分。1868年，英国的穆舍特殊制成含钨的合金工具钢。1898年，美国的泰勒和怀特发明高速钢。1923年，德国的施勒特尔发明硬质合金。

### 机械刀具在钻削加工中的应用

用PCD 钻头加工工程陶瓷、玻璃和石材的现象十分常见。很多玻璃店和玻璃深加工企业都使用PCD 钻头来钻削玻璃和镜子的孔。目前，我国常见的金刚石钻头直径一般在3 ~ 130mm

之间。玻璃钻头有树脂金刚石的，也有镶嵌金刚石的。用PCD钻头加工石材和工程陶瓷具有效率高、质量好的优点。金刚石电解钻削可用来成型各种难加工导电材料上的圆柱孔（盲孔和通孔）、特型孔和圆锥孔。

结语：现阶段，机械加工部门对于机械加工的要求日趋复杂多样，除了保证加工质量之外，在加工平整度、光滑度以及抗磨损性能等方面也提出了较高要求，传统的金属或金属合金刀具已经不能满足条件苛刻的机械加工需求。超硬材料刀具的使用能够很好的解决这一加工问题，加上超硬材料本身所具有的独特优势，在不同领域的机械加工工作上都取得了较为显著的成绩。为了实现超硬材料刀具的规模化使用，提升机械加工质量和加工效率，广大机械加工人员需要不断加强自身专业技能的学习，深入了解和分析超硬材料刀具在机械加工中的问题和不足，合金刀具怎么样，以便于采取相应的优化和完善对策，为机械加工的进一步发展提供基础保障。

## 硬质合金刀具的种类

按主要化学成分区分，硬质合金可分为碳化钨基硬质合金和碳(氮)化钛(TiC(N))基硬质合金。

碳化钨基硬质合金包括钨钴类(YG)、钨钴钛类(YT)、添加稀有碳化物类(YW)三类，它们各有优缺点，主要成分为碳化钨(WC)、碳化钛(TiC)、碳化钽(TaC)、碳化铌(NbC)等，常用的金属粘接相是Co。

碳(氮)化钛基硬质合金是以TiC为主要成分(有些加入了其他碳化物或氮化物)的硬质合金，常用的金属粘接相是Mo和Ni。

ISO(国际标准化组织)将切削用硬质合金分为三类：K类，包括K10 ~ K40，相当于我国的YG类(主要成分为WC . Co)。

P类，包括P01 ~ P50，相当于我国的YT类(主要成分为WC . TiC . Co)。M类，包括M10 ~ M40，相当于我国的YW类(主要成分为WC-TiC-TaC(NbC)-Co)。各个牌号分别以01 ~ 50之间的数字表示从高硬度到韧性之间的一系列合金。

金菲刀具(图)-合金刀具怎么样-盐城合金刀具由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司(www.jinfeicn.com/)是安徽马鞍山,行业专用设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在金菲刀具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创金菲刀具更加美好的未来。