

# 扬州合金刀具 金菲刀具 硬质合金刀具生产

产品名称	扬州合金刀具 金菲刀具 硬质合金刀具生产
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

### 切削刀具材料与加工对象的物理性能匹配

具有不同物理性能的机械刀具，如，高导热和低熔点的高速钢、高熔点和低热胀的ceramic刀具、高导热和低热胀的金刚石刀具等，所适合加工的工件材料有所不同。加工导热性差的工件时，应采用导热较好的刀具材料，以使切削热得以迅速传出而降低切削温度。金刚石由于导热系数及热扩散率高，合金刀具材质，切削热容易散出，不会产生很大的热变形，这对尺寸精度要求很高的精密加工刀具来说尤为重要。

各种刀具材料的耐热温度：金刚石刀具为700~8000C、PCBN刀具为13000~15000C、ceramic刀具为1100~12000C、TiC(N)基硬质合金为900~11000C、WC基超细晶粒硬质合金为800~9000C、HSS为600~7000C。

各种刀具材料的导热系数顺序：PCD>PCBN>WC基硬质合金>TiC(N)基硬质合金>HSS>Si3N4基陶瓷>A1203基陶瓷。

各种刀具材料的热胀系数大小顺序为：HSS>WC基硬质合金>TiC(N)>A1203基陶瓷>PCBN>Si3N4基陶瓷>PCD。

各种刀具材料的抗热震性大小顺序为：HSS>WC基硬质合金>Si3N4基陶瓷>PCBN>PCD>TiC(N)基硬质合金>A1203基陶瓷。

### 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，扬州合金刀具，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，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。

### 模切刀高矮峰与刀纹的选择

选择优质的模切刀时应注意根据所模切材料的厚薄而选择高峰刀及矮峰刀，高峰刀既可以切薄纸又可以切厚纸，既可以用在单张的自动模切机上，又可以用在同时模切二、三张纸的手摇模切机上，合金刀具哪家好，使用范围很广。

但如果用户的产品单一，而且都是薄卡纸，如烟包生产厂，长期模切低于400克厚度的烟盒，那么这里建议选用矮峰刀，因这些厂通常用自动模切机，单张纸模切，速度快，数量大，矮峰刀可满足。对于更长版更耐用的要求，因为矮峰刀的刀峰的刚度比高峰更高，所以承受压力更稳定，耐用性更持久。

另外选择优质的模切刀时应留意刀峰是横纹处理或是直纹处理，横纹处理的刀对于模切纸张效果更佳，更耐用，而稳定性及精度更高，受弯后亦不易开裂，而直纹处理的刀表面好像很锋利，模切时切在钢板面上，时间不长便很易钝口，同时受弯后也易于开裂，所以除了模切胶片产品时，选用直纹刀较为顺畅；模切纸质产品选用横纹处理的模切刀。另一方面，如果只有很硬的刀，则很难处理图案复杂的木模成型。或者有时用户勉强使用同一款刀于不同要求的模切生产上时不能达至好的效果，所以多品种选择是优质品牌的特色。

扬州合金刀具-金菲刀具-硬质合金刀具生产由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。“合金刀片，剪板机刀片，滚剪刀片”就选马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司（[www.jinfeicn.com/](http://www.jinfeicn.com/)），公司位于：马鞍山博望区博望镇两博大道，多年来，金菲刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：陈经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金菲刀具期待成为您的长期合作伙伴！