

金菲刀具 硬质合金刀具公司 台州硬质合金刀具

产品名称	金菲刀具 硬质合金刀具公司 台州硬质合金刀具
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

硬质合金刀具退涂研究进展

1.化学退涂

在对硬质合金刀具(Ti, Cr)N多组元硬质膜系退涂工艺进行研究后,得到所用的退涂液浓度(wt%)为:葡萄糖酸钠1.5%-3.5%, NaOH6.5%-10%, 含30% H₂O₂的(wt%)20%-25%, 十二烷基磺酸钠0.2%-0.4%, 三磷酸钠0.2%-0.4%, 剩余为蒸馏水, NaOH(wt%):含30% H₂O₂的(wt%)为1 3.5-1 2, 且二者之和必须为29%-33%(wt%), 同时要求十二烷基磺酸钠(wt%):三磷酸钠(wt%)为1 1-1 0.7, 且二者之和必须为0.4%-0.8%(wt%)。研究发现(Ti, Cr)N三组元硬质膜的退涂是沿着缺陷处以脱落方式退涂, 并且后退涂的膜层是沿着先退涂的膜层边缘继续脱落, 直到膜层退涂干净。对于(Ti, Al, Zr, 硬质合金刀具公司, Cr)N多组元硬质膜、(Ti, Al, Cr)N四组元硬质膜。

在关于电化学氮化铬涂层剥离的研究文献中, 确定了一种三电极电解池中剥离单一涂层或复合涂层在碱性溶液中的方法, 采用SCE电极、铂电极、工作电极三个电极, 氮化物涂层在电流的作用下具有较强的表面活性, 产生更多的可溶成分, 电解过程简单易于控制, 当电流突然升高时, 涂层完全剥离基体表面。此法退涂的表面均匀无点蚀。退涂的工件为阳极, 室温下在由磷酸、硫酸、丙三醇及去离子水混合组成的酸性电解液中进行电解, 直至类金刚石涂层退涂尽为止。该方法不仅能够快速退除表面的类金刚石薄膜涂层, 同时不对基体表面产生破坏性腐蚀, 对工件尺寸及形状改变微小, 涂层退涂之后能够重新涂覆使用。

3.蚀刻退涂

主要利用离子束对硬质涂层进行照射蚀刻来进行退涂。纯机械的祛除硬质涂层, 不与基体和涂层发生化学反应, 因此不必考虑化学腐蚀引起的表面脆化等问题, 但缺点是退涂速度缓慢、退涂效率低。

为了确保粉碎机刀具的工艺质量, 焊接后的粉碎机刀具应进行仔细查看, 硬质合金刀具多少钱, 以便找出缺点原因加以改进。查看前, 刀具要经喷砂或轻轻磨去粘附在刀具外表的焊料和杂质, 并用火油清洗

洁净。

具体的查看的项目和要求如下:

- 一、查看焊缝强度:用绿色碳化硅砂轮磨一下粉碎机刀具的后边,查看焊料层的厚度,厚度要求在0.15毫米以下。刀具支承底面处不能有气孔和焊料缺乏现象,焊料未填满的焊缝应不大于焊缝总长的10%。如有气孔,在粉碎加工时就会使刀具开裂,影响其粉碎加工效果。
- 二、查看粉碎机刀具在齿盘中的方位:如刀具错位及下垂超过技术指标的应进行重焊。
- 三、查看焊接强度:用木锤或紫铜锤以中等力气敲击刀具。
- 四、查看粉碎机刀具平整度:刀片上若有显着的凹坑时,阐明刀片过热变形,应烧下重焊新刀具。
- 五、查看裂纹:粉碎机刀具经火油清洗后,如果刀具有裂纹。火油便会渗透到裂纹中而出现黑线,台州硬质合金刀具,用肉眼就可以观察到。也可用10-40倍的放大镜观察,硬质合金刀具价格,以免后期出现问题。有裂纹的粉碎机刀具一定不能运用,需求从头焊接。

硬质合金刀具修磨过程基本方法与技巧

- 1) 注意测装夹刀具尺寸,防止撞机床,安全距离必须保持在15MM至20MM之间
- 2) 每两周一次对机器进行清洁保养
- 3) 按照《CNC程序管理与使用规定》进行建立程序和使用程序
- 4) 刀具装入筒夹时,应确保刀具表面及筒夹内壁整洁无异物,筒夹合适及不划伤筒夹内壁,如有内壁已划伤的筒夹,应及时上报
- 5) 开机前,必须先开油过滤,尤其是周末休息后上班时和停电之后开机
- 6) 按照关机程序逐步关机,严格禁止越步关机,关机步骤:保存程序、关闭程序、关闭电脑、关电脑电源、关闭CNC总电源、关闭稳压器开关、关闭排风扇开关、关闭油过滤开关及其空调开关、关闭电源总开关

二、技巧:1) 关于震刀

- A、选择正确的砂轮
- B、选择正确砂轮磨削方向,不能逆磨,即不能让刀具刃口切着砂轮磨,否则容易震刀
- C、选用合适的进给余量,进给余量太大会造成震刀
- D、选用合适的砂轮速度

2) 一次装夹

- A、一次装夹完成刀具的整个生产工序可大大减少单个刀具的生产时间,提高效率
- B、在不磨到夹头的情况下,尽量多夹刀柄
- C、如果横刃不对称,要考虑夹头是否OKD、刀具太长,要考虑用支撑

3) 节省机床停机时间

- A、利用CNC修磨时间,修整砂轮/测量砂轮,减少CNC停机时间
- B、机床运行时(最后一把刀的时间段)调好下一个单子的程序,减少CNC停机施时间,但务必在装刀后,运行程序前,先确认程序是否用错。以保证不会用错程序

- 4) 修磨前挑选,同类型刀具按同样的程序修磨参数修磨
- A、按原刀厂家挑选,根据不同厂家选用不同的修磨方式
- B、按崩口大小和崩口位置挑选:1、余量大于1mm的选择手工先磨余量,或先线切割,2、0.5-1mm的选择多给机床余量完成,总之需要一次装夹完成

5) 可手工加工或返工的，不必要再用CNC返工

A、如果修磨时未磨出内冷孔，则不必再CNC修磨，可手工磨导流孔B、小R，比如小于0.5mm的R，机床不易加工，或加工费时，则可用手工控R

金菲刀具(图)-硬质合金刀具公司-台州硬质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/) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。金菲刀具——您可信赖的朋友，公司地址：马鞍山博望区博望镇两博大道，联系人：陈经理。