

玻璃纤维铣削用什么铣刀 华菱超硬PCD铣刀 玻璃纤维铣刀

产品名称	玻璃纤维铣削用什么铣刀 华菱超硬PCD铣刀 玻璃纤维铣刀
公司名称	郑州华菱超硬材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市高新区长椿路11号国家大学科技园 研发5B
联系电话	15617768265

产品详情

玻璃纤维复合材料的刀具材质有高速钢、硬质合金以及聚晶金刚石刀具，使用高速钢、硬质合金刀具加工玻璃纤维复合材料时，刀具磨损极为严重，加工效率低下，因而建议选用高硬度的金刚石材质的玻璃纤维切削刀具。华菱超硬聚晶金刚石（PCD）玻璃纤维切削刀具，是在高温高压下由一层人造的金刚石微粉加溶剂和催化剂聚合而成的多晶体材料。以硬质合金为基体结合的镶焊PCD材质切削刃，可制作成各种形状的切削刀具，如玻璃纤维切削加工用金刚石刀片、金刚石车刀、金刚石铣刀等，具有良好的抗冲击、抗弯强度和抗振性能。与硬质合金相比，其硬度高3~4倍，耐磨性和寿命提高100余倍。

此外，华菱超硬针对玻璃纤维铣削加工、钻削加工、车削加工，提供多种规格刀具种类，如玻璃纤维铣削刀具（金刚石pcd铣刀）、玻璃纤维钻削刀具（金刚石pcd钻头和金刚石pcd铰刀）、玻璃纤维车削刀具（金刚石pcd车刀和金刚石pcd刀片），金刚石玻璃纤维铣刀，欢迎新老客户来电垂询！

由于高强度玻璃纤维复合材料的导热性能差、组织不均匀，玻璃纤维铣削用什么铣刀，为切割其中层压的玻璃纤维织状物，一般硬采用刃口锋利的超硬刀具，超硬材料刀具的加工表面质量，明显要比普通刀具切削的质量高很多。

层合板是玻璃纤维复合材料用于各种结构的主要形式之一，由于树脂的强度远低于玻璃纤维，因此界面强度相对较低，使层间强度成为层合板的薄弱环节。层合板较低的层间强度和高的层间应力将会导致层与层之间产生裂纹，引起分层，使层合板强度和刚度下降，直接影响了玻璃纤维复合材料制品的质量。

针对车削加工玻璃纤维复合材料，不同的车削工序，华菱超硬提供有pcd车槽刀、pcd内孔车刀、pcd外圆车刀、pcd端面槽刀、pcd车刀粒等pcd车刀规格，工程师还可提供全程技术指导，根据工况推荐合适的pcd刀具转速、进给量等切削参数，欢迎致电华菱超硬咨询。

玻纤板加工用什么刀具表面光洁度好？玻璃纤维板别又称为玻璃纤维隔热板，玻纤板（FR-4），玻璃纤维合成板等，由玻璃纤维材料和高耐热性的复合材料合成，不含对人体有害石棉成份。具有较高的机械性能和介电性能，较好的耐热性和耐潮性，有良好的加工性。用于塑胶模具，注塑模具，机械制造，成型机，玻璃纤维铣刀，钻孔机，注塑机，铣削玻璃纤维铣刀，电机，PCB，ICT治具，台面研磨垫板等。

由于玻璃纤维复合材料对刀具的磨损，使加工表面不能一直保持较高的质量，如果玻纤板对表面光洁度要求低的情况，可使用硬质合金刀具加工，如果对精度和表面光洁度要求较高，则推荐专用PCD刀具材质CDW302或CDW025。

玻璃纤维铣削用什么铣刀-华菱超硬PCD铣刀-玻璃纤维铣刀由郑州华菱超硬材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。郑州华菱超硬材料有限公司（www.hlcbn.org）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!