

加工金属基复合材料铣刀 华菱超硬PCD铣刀 复合材料铣刀

产品名称	加工金属基复合材料铣刀 华菱超硬PCD铣刀 复合材料铣刀
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

铣削金属基复合材料的铣刀刀具材质介绍，目前市面上常用的铣削刀具材质有CDW010、CDW025和CDW302等。

CDW010材质、CDW025材质和CDW302材质PCD铣刀属于人工合成的聚晶金刚石（PCD）刀具，所谓的聚晶PCD刀具就是由天然或人工合成的金刚石粉末与结合剂（其中含钴、镍等金属）按一定比例在高温（1000~2000℃）、高压（5~10万个大气压）下烧结而成。其优势在于：
CDW302铣刀刀具寿命长，加工表面光洁度好。

目前不断发展和完善的金属铜/铝基复合材料以碳化硅颗粒铝合金发展最快，铝基复合材料是金属基复合材料中发展很快、应用得非常广的一种。铝基复合材料的比重只有钢的1/3，为钛合金的2/3，与铝合金相近。它的强度比中碳钢好，与钛合金相近而又比铝合金略高。其耐磨性也比钛合金、铝合金好。目前已小批量应用于汽车工业和机械工业。在5~15年内碳化硅AL基复合材料有商业应用前景的是汽车活塞、制动机部件、连杆、机器人部件、计算机部件、运动器材等。

金属铜/铝基复合材料钻孔加工时，相比普通硬质合金刀具磨损严重，华菱超硬金刚石刀具的耐磨性优势非常明显，复合材料铣刀，刀具寿命长，加工金属铜/铝基复合材料工件的表面粗糙度较小，是对金属铜/铝基复合材料切削加工的有效而适用的刀具。

华菱超硬金属铜/铝基复合材料钻孔刀具适合加工材质：铝基复合材料、镁基复合材料、钛基复合材料、镍基复合材料、铜基复合材料、高温合金基复合材料、金属间化合物基以及难熔金属基复合材料等；颗粒增强金属基复合材料、短纤维/晶须增强金属基复合材料、长纤维增强金属基复合材料、层状复合

材料等，碳化硅Al基复合材料，铝基碳化硅复合材料，金属基复合材料加工刀具，6061铝基复合材料，铜基碳化硅复合材料等。

金属铜/铝基复合材料比普通金属或合金材料更难切削，虽然金属铜/铝基复合材料切削加工过程中切屑变形减小，切削力有所降低，铝基复合材料铣刀，但是有研磨作用的增强相使金属基复合材料切削刀具的磨损大大增加，同时对已加工表面质量产生不利影响。

华菱超硬研发的金刚石材质CDW010是切削金属铜/铝基纤维增强复合材料的理想刀具材料，CDW010 PCD适合于粗加工或半精加工、精加工。金属铜/铝基复合材料里的研磨性增强相使它们难以被切削加工，而且造成金属铜/铝基复合材料刀具的严重磨损，对金属铜/铝基复合材料切削试验表明，华菱超硬金刚石刀具加工金属铜/铝基复合材料的表面粗糙度较小，加工金属基复合材料铣刀，刀具寿命较长，是金属铜/铝基复合材料切削加工的理想刀具材料。

华菱超硬金属铜/铝基复合材料刀具适合加工材质：铝基复合材料、镁基复合材料、钛基复合材料、镍基复合材料、铜基复合材料、高温合金基复合材料、金属间化合物基以及难熔金属基复合材料等；颗粒增强金属基复合材料、短纤维/晶须增强金属基复合材料、长纤维增强金属基复合材料、层状复合材料等，碳化硅Al基复合材料，铝基碳化硅复合材料，6061铝基复合材料，铜基碳化硅复合材料等。

加工金属基复合材料铣刀-华菱超硬PCD铣刀-复合材料铣刀由郑州华菱超硬材料有限公司提供。郑州华菱超硬材料有限公司（www.hlcbn.org）位于河南省郑州市高新区长椿路11号国家大学科技园研发5B。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前华菱超硬在刀具、夹具中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。华菱超硬取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。华菱超硬全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。