

粉末冶金工具配件生产商 山东粉末冶金工具配件 金聚粉末冶金

产品名称	粉末冶金工具配件生产商 山东粉末冶金工具配件 金聚粉末冶金
公司名称	山东金聚粉末冶金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省乳山市城区工业园日照路96号
联系电话	18263169522

产品详情

磨具对粉末冶金工具配件毛刺的影响

模具的损坏

粉末冶金零件常常有倒角，为了减少后续机械加工，节约成本，加工粉末冶金工具配件，在设计模具的时候就把倒角加在模具上，这样模具上易出现薄边，甚至尖角，在这些地方易损坏。由于模具形状复杂，制造费用较高，所以经常在不影响产品最终质量的前提下（即粉末冶金毛坯的缺陷在以后的工序中可以消除，不影响产品的出厂质量）依然服役，就会出现飞边毛刺，毛刺的形状比较规则，粉末冶金工具配件生产商，存在于模具缺陷处。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站 或致电我们了解”

粉末冶金工具配件加工工艺参数影响

M. Saoubi等利用PCBN刀具切削粉末冶金高速钢研究了加工参数和刀刃几何形状对刀具寿命、表面粗糙度和表面完整性的影响，得出了加工粉末冶金高速钢的优化工艺参数，并指出采用较大的刀尖圆弧半径可提高加工零件的表面粗糙度。Du等在切削粉末高温合金FGH95时发现，切削速度对粉末高温合金FGH95的已加工表面质量具有重要影响：加工过程中会产生加工硬化，当切削速度低于400m/min时，硬化层厚度约为80-100 μm；当切削速度超过400m/min时，硬化层厚度将随着切削速度的增加而增加；在切削过程中还会出现白层(见图1)，山东粉末冶金工具配件，其厚度会随着切削速度的增加而减小。为了避免残留切削液对工件造成腐蚀，Czampa等在钻削烧结钢时采用将-10℃的冷空气引入切削区域的方法来达到降低切削温度的目的，其结果显示，使用冷空气冷却切削区域可以显著提高加工孔的外观质量。

目前，采用手工操作的方式去除毛刺在相当大的范围内依然存在，使用的工具主要有毛刷、锉刀等，存

在2个方面的缺点：

1、去除毛刺的质量难以控制，凭操作经验判断；

2、生产效率不高，每次只能加工1个产品，劳动强度大，生产成本低，定制粉末冶金工具配件，难以实现大规模生产，主要用于新产品试制、小批量生产，以及在烧结前去除由模具本身缺陷造成的飞边。

山东金聚粉末冶金有限公司采用喷砂去毛刺的方法：

喷砂是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束，将喷料高速喷射到需要处理的工件表面，利用磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，以改善工件表面的机械性能。如对淬火后的弧齿伞齿轮进行喷砂处理，不仅提高了表面光洁度，而且提高了其表面任性强度。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。

山东金聚粉末冶金有限公司成立于2003年，位于风景秀美的山东省乳山市，为高新技术企业，公司拥有山东省级“注射成型粉末冶金工程技术研究中心”，主要从事金属粉末注射成型和压制成型产品的研发、生产和销售工作。公司通过了ISO9001质量体系认证，各项配套设施齐全，拥有整套微机控制的现代化专业生产设备、完善的质量控制和检测系统、科学的现代管理模式，可为广大客户提供从产品设计、开发到生产配套全过程的优质服务。

粉末冶金工具配件生产商-山东粉末冶金工具配件-金聚粉末冶金由山东金聚粉末冶金有限公司提供。山东金聚粉末冶金有限公司（www.sdjinju.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（www.whwhjyz.com）还是从事钨合金渔坠，钨合金渔坠厂家批发，优质钨合金渔坠的厂家，欢迎来电咨询。