

切削高强度碳纤维板什么刀具耐用度高 华菱超硬PCD刀片

产品名称	切削高强度碳纤维板什么刀具耐用度高 华菱超硬PCD刀片
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

复合材料在航空制造领域应用范围非常广，但是由于复合材料的优越性能，导致飞机复合材料零部件的加工难度大，对切削刀具的要求很高，必须要选择高强度、高硬度、高韧性和高耐磨性的刀具。华菱超硬PCD刀具能够满足航空材料高效、高精密的加工要求，在保证精度、表面光洁度等切削效果的同时，还能使加工效率更高，刀具耐磨性更好，刀具寿命更长。

华菱超硬航空材料PCD刀具应用范围：玻璃纤维增强复合材料、碳纤维增强复合材料、航空铝合金、蜂窝材料、铝基碳化硅等材质，飞机机身结构、航空发动机零部件、飞机起落架、飞机机翼尾翼等零部件。

碳纤维增强复合材料加工刀具结构选择

cnc加工中心加工碳纤维复合材料选取刀具结构时，总的遵循以下原则：安装调整方便、刚性好、耐用度和精度高，在满足加工要求的前提下，尽量选择较短的刀柄，以提高刀具加工的刚性。如平面零件周边轮廓加工，常采用CDW302立铣刀；铣削平面时，应选用CDW302铣刀片；加工凸台、凹槽时，选择CDW302立铣刀；加工毛坯面或粗加工孔时，选则CDW302材质玉米铣刀；对于一些立体型面和变斜角轮廓外形加工，车削碳纤维板材用什么刀具效率高，长采用CDW302球头铣刀、锥形铣刀等。

碳纤维复合材料数控加工一般在数控机床、加工中心设备进行，而碳纤维复合材料数控加工设备的转速越来越高，加工能力越来越强，这就要求碳纤维复合材料切削刀具要具有良好的耐磨性、较高的使用寿命、能承受高速加工，以及能获得更高的加工质量。

碳纤维复合材料cnc加工中心使用的刀具必须适应数控机床高速、高效和自动化加工程度高的特点，一般包括通用刀具、通用连接刀柄及少量专用刀柄。刀柄要连接刀具并安装到机床主轴上，因此已标准化和

系列化，而碳纤维复合材料高效加工工具有整体式、镶嵌式和特殊型式刀具，如复合式刀具、减震式刀具等。

切削高强度碳纤维板什么刀具耐用度高-华菱超硬PCD刀片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、夹具具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!