

手机玻璃石墨模具钻孔专用耐磨铣刀刀具定制 华菱超硬钻石刀具

产品名称	手机玻璃石墨模具钻孔专用耐磨铣刀刀具定制 华菱超硬钻石刀具
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

石墨铣削加工是石墨的主要加工方式，石墨制品质坚而脆，在加工过程中，如果石墨铣刀选择不正确，很容易产生崩损现象，而且，采用普通材质石墨铣刀，刀具很容易磨损，刀具不耐磨是cnc数控加工石墨材料的主要矛盾点。所以，高速铣削加工石墨材料，推荐CDW302材质PCD刀具和HPD金刚石涂层铣刀，PCD刀具也就是金刚石刀具，是采用钨钢材质刀柄，切削刃采用焊接PCD片材，能够大大提高刀具的耐磨性和使用寿命。对于小直径刀具，尤其是小孔加工，也可采用整体PCD钻头或HPD金刚石涂层钻头，来提高刀具寿命和加工效果。

数控车床车加工石墨材料，推荐选择华菱CDW302金刚石PCD刀具，耐磨性非常好，而且遇到震动或冲击时不易破损，适合石墨的高速加工。铣削是石墨加工中非常常见的加工方式，推荐选择华菱超硬CDW302石墨铣刀，耐磨性能好，性价比高，对于小直径铣刀，还可选择HPD涂层石墨铣刀，是华菱超硬推出的专门针对石墨产品铣削加工的一款金刚石涂层铣刀，耐磨性能好，抗氧化性能好，润滑性能优异，摩擦力低，加工表面质量更优，华菱超硬提供批量涂层服务和HPD涂层刀具，欢迎致电华菱超硬咨询。

影响石墨模具加工的刀具因素：石墨模具制品的加工方式主要以铣削为主，而且石墨制品质坚而脆，在加工过程中如果刀具选择不正确，很容易产生崩损现象，综合来讲，热弯玻璃石墨模具铣削专用耐磨铣刀刀具定制，刀具材质，刀具几何角度，刀具涂层，刀具刃口处理，机床设备等对石墨模具的加工都存在一定的影响。

刀具材质是决定刀具切削性能的根本因素，对于加工效率、加工质量、加工成本以及刀具耐用度都有很大的影响。但由于石墨模具质坚而脆，所以切削刀具需具备高硬度和高耐磨性，足够的强度和冲击韧性，良好的可加工性等性能，目前常用的刀具材质主要以金刚石（PCD）CDW302为主。

石墨模具的加工刀具主要以HPD金刚石涂层铣刀为主，是采用CVD工艺在硬质合金铣刀表面沉积一层金刚石膜，也称之为金刚石薄膜铣刀，如HPD金刚石涂层铣刀既保留了硬质合金刀具的韧性，又兼具金刚石材料的高硬度、高耐磨性，刀具寿命是硬质合金铣刀的几倍。

手机玻璃石墨模具钻孔专用耐磨铣刀刀具定制-华菱超硬钻石刀具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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。华菱超硬——您可信赖的朋友，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，联系人：崔经理。