

石墨电极制品加工专用耐磨铣刀刀具定制 华菱超硬PCD刀具

产品名称	石墨电极制品加工专用耐磨铣刀刀具定制 华菱超硬PCD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

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，摩擦系数低，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。

石墨具有以下铜无法比拟的优质特性

- 1.加工速度：高速铣削中，粗加工较铜速度高3倍；精加工较铜快5倍；
- 2.可加工性好，能实现复杂的几何造型；
- 3.重量轻，密度不足铜的1/4，电极容易夹持；
- 4.可减少单个电极的数量，因为可捆绑做成组合电极；
- 5.热稳定性好，不变形无加工毛刺。

CDW302和HPD石墨切削刀具的优势特性：

CDW302材质石墨切削刀具是采用2 μ m和25 μ m混合粒度的聚晶金刚石颗粒制成，具有优良的耐磨性、刃口强度和刃口质量。

HPD石墨切削刀具采用全新的涂层工艺，先进的涂层后处理技术，使其与基体结合更紧密，耐磨性能，抗氧化性能和润滑性能优异，摩擦力更低，加工表面质量更优。

CDW302和HPD石墨切削刀具均可进行高速加工，允许切削速度比硬质合金刀具高2-3倍，能够满足加工中心大批量、高效率、高精度的加工要求，是高速加工石墨的理想刀具。

高速铣削加工石墨模具制品的优势特点：

高速铣加工采用小径铣刀，高转速、小周期进给量，使得生产效率和加工精度大大提高，同时由于铣削力低，数控加工石墨电极专用优质车刀刀具定制，工件热变形减少，铣削深度较小，而进给较快，因此加工的表面粗糙度很小。

高速铣削适合绝大部分石墨模具制品的加工，使模具制造工艺简化。

传统的加工工序为：外形粗加工 粗铣加工型腔 热处理 外形精加工 电火花加工型腔 钳工打磨抛光型腔 表面强化处理。

采用高速加工后的工序为：外形粗加工 热处理 外形精加工 高速铣加工型腔 表面强化处理，可省却电加工（相对而言）、手工打磨等工序，缩短了工艺路线，进而大大提高加工生产率。

事实上，高速铣削也非常适合石墨电极的制造。传统铣削的石墨电极需手工抛光，一致性差，会影响电火花加工的质量。高速铣加工的石墨电极几乎无需人工抛光，粗加工和精加工电极可达稳定一致性。同时，高速铣削还可加工薄壁、形状更为复杂的石墨模具制品。

对于石墨模具铣削加工，可根据客户要求量身定制CDW302材质多刃石墨铣刀、成型石墨铣刀、圆弧石墨铣刀、平底石墨铣刀、石墨倒角铣刀、石墨槽铣刀、微径HPD金刚石涂层铣刀等刀具，在选择使用刀具之前，跟工程师详细沟通工况，选择适合的刀具材质和切削参数，以达到更好的加工效果，欢迎致电华菱超硬咨询。

石墨电极制品加工专用耐磨铣刀刀具定制-华菱超硬PCD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）在刀具、夹具这一领域倾注了无限的热忱和热情，华菱超硬一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：崔经理。