PCD非标反刮沉孔刀定制用法 非标反刮沉孔刀 昂迈工具

产品名称	PCD非标反刮沉孔刀定制用法 非标反刮沉孔刀 昂迈工具
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市西夏墅镇翠屏湖路19号13栋
联系电话	18606205012

产品详情

PCD刀具磨削加工方法

PCD刀具依据PCD复合片的材质和焊接余量不同，磨削加工方法也有所不同，依据加工职业的不同，PCD刀具分为轿车方向PCD刀具和3C方向PCD刀具，这两种方向的PCD刀具的磨削加工方法也有所不同，下面按加工职业方向浅谈下磨削加工方法。

轿车方向PCD刀具的磨削加工方法，一般分为三种:三步磨，两步磨，一步磨。

三步磨一般讲粗磨用230/270-W40，进刀量5丝以上(0.05mm)，转速一般控制在1400-2000转1分以内;半精磨用W14-W7，进刀量2丝左右(0.02mm); 精磨一般用W5，进刀量0.5丝左右。此磨削加工方法合适焊接余量较大的PCD刀具，目前因为生产厂家控制生产成本，此磨削方法较为少用，但为了追求磨削后的刀具质量这个方法还是值得用的。

两步磨一般讲粗磨用W28-W14，进刀量3-2丝，精磨用W7-W5，进刀量1-0.5丝。一步磨一般多用在周边磨和外圆磨上，W14/W10，进刀量1.5丝-1丝之间。

砂轮的转速越高，砂轮越硬，锋利度越低，磨出来的刃口质量越好。3C职业PCD刀具一般采用两步磨居多，粗磨用W20-W14粒度，进刀量2丝左右，转速1500转1分，精磨多用W3.5，进刀量0.1-0.5丝。

?硬切削的特征

硬切削的特征是切削力大(特别是背向力比主切制力还大)，切削温度高刀具寿命短，作为零件的最后度

表面质量要求，硬切削中所用刀具材料应满足以下要求:

材料应具有高硬度和耐磨性的性能。在硬切削中.为确保加工精度，刀具工件接触区的刀尖必需具有较好的反抗变形才能，如金刚石显微硬度可达10000HV，PCBN显微硬度可达8000 – 9000HV具硬度可达92-96HRA，所以都是常用于硬切削的刀具资料。

材料应具有杰出的高温稳定性。因为在硬切削中切削力较高，所以导致大量的切削能这些切削能简直全部转化为热量，PCD非标反刮沉孔刀定制用途，从而使得接触区温度很高。这就要求刀具资料有杰出的高温稳定性，才能确保硬切削顺利进行。金刚石的耐热性为700 ~ 800℃，PCBN的耐热性可达1200~1500℃，具的耐热性一般为1100~ 1200℃。

由于硬切削高的切削力在刀具工件接触区引起高应力，因此，刀具材料应有较高的反抗机械应力和磨损的才能。为避免切削刃上微沟槽的构成和提高刀尖坚持原来几许形状的才能，PCD非标反刮沉孔刀定制检测指，刀具资料有必要具有反抗磨粒磨损的才能。这对于确保工件的精度和表面质量具有重要作用。

中国有名的战略思想家孙武曾在《孙子兵法》中，单列了一篇文章来讲解势:其中说到激水之疾，至于漂石者，势也。“ 在孙武的观点中，一位成功的引导者需要耐心等待、积累优势、仔细观察战局形势的变化一回势对己有利，便能顺势而下，获得优势甚至是胜利。

“ 故兵无势，PCD非标反刮沉孔刀定制用法，水无形能因敌变化而取胜者，谓之神，非标反刮沉孔刀，” 成功当然没有一成不变的方法，就像带兵打仗没有固定刻板的战术，就像流水没有成不变的形态，但善于观察变化且能应对变化的人往往能够成功。

来来的中国力具行业将会是一个密集的爆发和洗牌的过程，如果跟不上行业发展，有可能就被淘汰，但整体的大方向必定是向着好的态势去发展。随着人才越聚越多，产品越来越好，未来的十年，二十年，会是国产刀具企业占领中市场的一一个契机。

PCD非标反刮沉孔刀定制用法-非标反刮沉孔刀-昂迈工具由常州昂迈工具有限公司提供。常州昂迈工具有限公司（www.onmy-tools.com）是一家从事“ 数控刀片,铣刀,钻头,丝攻制造修磨 ” 的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ” 的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 昂迈刀具,onmytooling ” 品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务为先，用户至上 ” 的原则，使昂迈工具在刀具、夹具中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！