

# 石墨产品铣削用什么材质刀具更耐磨 华菱超硬PCD刀具

产品名称	石墨产品铣削用什么材质刀具更耐磨 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

由于石墨材料的高磨蚀性、脆性、石墨切屑形成的断续性的影响，在石墨加工过程中，刀具表面在交变切削应力和切削冲击的作用下，易发生早期破损、快速磨损甚至破损失效，因此石墨加工用的刀具要求具有较高的耐磨粒磨损性和抗冲击性。此时采用华菱超硬金刚石刀具，可有效解决到刀具快速磨损，效率低的问题。华菱超硬石墨刀具为CDW302材质金刚石刀具和HPD金刚石涂层刀具，石墨刀具种类齐全，含PCD车刀，PCD螺纹车刀，PCD铣刀，PCD钻头，HPD涂层石墨铣刀等，欢迎致电华菱超硬咨询。

以挂机面注射模定模芯石墨电极加工为例，刀具方案如下：

加工对象：石墨电极，毛坯尺寸182mm\*42mm\*65mm，石墨铣削加工用什么材质刀具更耐磨，中间小槽宽度在3.1mm以内，槽深在5.1mm以内，整体加工高度64mm。

加工特点：这种类型电极的外形尺寸中等，形状较为复杂，在石墨电极中为较普遍的模式。

加工方式：数控加工。

加工工艺及刀具方案：先粗加工石墨电极整体外形，采用CDW302材质D20(R1)铣刀，螺旋加工方式加工；再精加工成形曲面及下端相连曲面，采用CDW302材质D16(R8)球头铣刀、D20(R1)铣刀和D2(R0.4)牛鼻铣刀，曲面铣削加工方式和螺旋加工方式；接着粗加工中间小槽，然后精加工中间小槽，精加工采用HPD石墨刀具—D1(R0.5)球头铣刀，曲面铣削加工方式。

刀具材质：根据石墨电极的加工需求，推荐CDW302牌号金刚石石墨铣刀，郑州华菱品牌HPD金刚石涂层石墨铣刀，欢迎致电华菱超硬咨询。

石墨数控车床加工用华菱CDW302石墨数控车刀片效果好，可用于石墨外圆加工、石墨内孔车削、石墨坩埚车削加工、石墨棒车加工、石墨电极车加工、石墨铜套的车加工等，CDW302材质石墨数控车刀片是采用 $2\mu\text{m}$ 和 $25\mu\text{m}$ 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。可高速车削加工石墨零件，能够满足加工中心大批量、高效率、高精度的加工要求，是石墨数控车床加工石墨的理想选择。

石墨产品铣削用什么材质刀具更耐磨-华菱超硬PCD刀具(图)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](http://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。