

华菱超硬金刚石刀具 石墨精加工用什么材质刀具更耐磨

产品名称	华菱超硬金刚石刀具 石墨精加工用什么材质刀具更耐磨
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。

石墨电极机加工要求：

1.石墨电极的制作

专业的石墨电极制作主要采用高速机床来加工，机床稳定性要好，三轴运动要均匀稳定不振动，而且像主轴这些回转精度也要尽可能的好。对一般的机床也可以完成电极的加工，只是编写刀路的工艺与铜电极有所不同。

2.EDM放电加工

石墨电极就是碳电极。因为石墨的导电性能好，所以在放电加工中能节省大量时间，这也是用石墨做电极的原因之一。

根据石墨电极的加工需求，郑州华菱供应有CDW302金刚石车刀、CDW302石墨钻头、CDW302石墨立铣刀、CDW302球头石墨铣刀、CDW302石墨槽刀和HPD金刚石涂层刀具等多种石墨刀具，欢迎致电郑州华菱超硬咨询。

石墨加工铣削刀具方案，石墨制品加工用什么材质刀具更耐磨，包括在两条产品线上的华菱HPD金刚石涂层石墨铣刀和CDW302材质石墨球头铣刀。如果进行大规模生产，采用华菱cvd金刚石涂层铣刀和创新的几何形状，这些高品质的铣削刀具，可以获得更佳的生产成本，直径范围从0.2至6.0毫米，直径公差为 $10\ \mu\text{m}$ ，形状精度为 10 (通常是 $2-5\ \mu\text{m}$)，实际旋转精度为 $3\ \mu\text{m}$ ，使涂以高性能的华菱cvd金刚石涂层的石墨铣削刀具，成为可靠的铣削刀具。

华菱超硬金刚石刀具(多图)-石墨精加工用什么材质刀具更耐磨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) 是河南 郑州 ,刀具、夹具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在华菱超硬领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创华菱超硬更加美好的未来。