

石墨模具粗加工专用超硬耐磨石墨刀具 HPD石墨涂层刀具

产品名称	石墨模具粗加工专用超硬耐磨石墨刀具 HPD石墨涂层刀具
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

石墨电极精密铣削加工刀具选择：石墨电极材料质硬而脆，cnc加工石墨电极时刀具磨损严重，为提高石墨刀具的耐磨性及使用寿命，现在多采用金刚石材质的石墨刀具，如HPD金刚石涂层刀具和CDW302金刚石刀具，CDW302材质金刚石刀具精密加工石墨电极，效率高、寿命长、性价比高，华菱超硬HPD金刚石涂层刀具多在3mm以下的小微径刀具中使用。如遇到石墨电极精密铣削加工刀具问题，欢迎致电华菱超硬咨询。

华菱超硬供应加工石墨、石墨电极材料专用HPD涂层铣刀、CDW302石墨刀具，加工石墨材料时具有高耐磨性，使用寿命长，不用频繁换刀提高加工效率，大大节省成本，欢迎新老客户致电华菱超硬选择合适的石墨加工刀具。

石墨电极是指以石油焦、沥青焦为骨料，煤沥青为黏结剂，经过原料煅烧、破碎磨粉、配料、混捏、成型、焙烧、浸渍、石墨化和机械加工而制成的一种耐高温石墨质导电材料，称为人造石墨电极（简称石墨电极），以区别于采用天然石墨为原料制备的天然石墨电极。

石墨电极通常采用高速加工，且加工速度明显快于铜电极。比如采用铣削工艺加工石墨，其加工速度较其他金属加工快2~3倍且不需要额外的人工处理，而铜电极则需要人手挫磨。同样，石墨耐磨板切削专用超硬耐磨石墨刀具，如果采用高速石墨加工中心制造电极，速度会更快，效率也更高，还不会产生粉尘问题。在这些加工过程中，选择硬度合适的工具和石墨可减少刀具的磨损耗和铜电极的破损。如果具体比较石墨电极与铜电极的铣削时间，石墨电极较铜电极快67%，在一般情况下的放电加工中，采用石墨电极的加工要比采用铜电极快58%。这样一来，加工时间大幅减少，同时也减少了制造成本。

华菱超硬针对石墨加工研发的HPD涂层刀具，采用先进的涂层后处理技术，摩擦力更低，加工表面质量更优，是目前加工石墨电极的理想刀具材质！欢迎新老客户来电垂询！

与铜电极相比，石墨电极具有电极消耗小、加工速度快、机械加工性能好、加工精度高、热变形小、重量轻、表面处理容易、耐高温、加工温度高、电极可粘结等。尽管石墨是一种非常容易切削的材料，但用作EDM电极时要求石墨材料强度大，而且电极形状(薄壁、小圆角、锐变等)也对石墨电极的晶粒尺寸和强度提出了较高要求，这导致在加工过程中石墨工件容易崩碎，刀具容易磨损，这也是石墨电极难加工的主要原因。

刀具磨损是石墨电极加工中很重要的问题，因磨损量不仅影响刀具损耗费用、加工时间、加工质量，而且影响电极EDM加工工件材料的表面质量，是优化高速加工的重要参数。石墨电极材料加工的主要刀具磨损区域为前刀面和后刀面。在前刀面上，刀具与破碎切屑区的冲击接触产生冲击磨粒磨损，沿工具表面滑动的切屑产生滑动摩擦磨损。

依据石墨电极的加工特点及需求，郑州华菱供应有CDW302金刚石石墨车刀、pcd石墨钻头、石墨立铣刀、石墨球头铣刀、石墨槽刀、石墨螺纹刀具和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。

石墨模具粗加工专用超硬耐磨石墨刀具-HPD石墨涂层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)是从事“CBN刀具,立方氮化硼刀具,金刚石刀具,超薄精密切割片”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：崔经理。