

石墨内孔车削专用石墨刀具寿命长 华菱超硬金刚石刀具

产品名称	石墨内孔车削专用石墨刀具寿命长 华菱超硬金刚石刀具
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

石墨电极加工工艺比较：

对于石墨电极加工，不管是单条程序加工还是多条程序加工，加工电极的编程方法是不变的，所以即便是要求自动换刀，选用的策略也是不变的。

以往加工方法：以往的加工方法是单个电极、单个装夹、单条程序一条一条做的，因电极的程序时间一般都比较短，而且加工石墨刀具的磨损也非常严重，编程用的刀具长度每回也都不一样，造成机加人员每次都需要重新装夹和对刀，增加了工时的同时错误率也加大了。一个操作工只能做一台机床，费事费力，影响加工效率和加工质量。

现代优化加工方法：采用华菱超硬CDW302材质PCD石墨刀具或HPD金刚石涂层刀具配合专业石墨机，预先知道工件在哪台机床上做，那么在程序做完后输出程序的时候就可以直接选择该机床输出它能识别的代码，不需要工作人员再编辑程序或让编程人员重新输出了。一个操作工人可以同时做多道工序，可大大提高加工效率，同时获得较高的加工质量。

石墨电极加工的特点和要求：

由于铜电极自身的条件受到限制，无法满足当下模具行业的发展需求。石墨作为EDM电极材料，以其高切削性、重量轻、成形快、膨胀率小、损耗小、修整很容易等优点，在模具行业已得到广泛应用。

华菱超硬金刚石PCD刀具加工范围：复合材料加工、碳纤维制品加工、玻璃纤维加工、石墨电极加工、高硅铝加工、二氧化锆加工、牙齿（氧化锆）加工、石墨专用加工等等。

华菱超硬供应的石墨专用刀具，0.8mm-20mm规格均有，也可根据客户要求定制，欢迎致电华菱超硬咨询。

石墨cnc加工中常见的问题及解决方法：

1、刀线问题：刀具建议尽量使用高质量刀具，目前刀具材质以及涂层配方，大多来自进口，华菱超硬C DW302石墨刀具和HPD石墨刀具均采用进口优质片材和涂层技术，质量保证；石墨cnc加工还需要配合数控系统的专用后处理程序。

2、暗纹问题：机床、刀具等都会影响精度，产生暗纹。如果是系统问题则系统设置需调整，选择“高精修”模式，配合系统专用后处理；如果是走刀方式问题则建议两轴同时移动，石墨高速加工专用石墨刀具寿命长，而非三轴同时移动。45°一般使用三轴同时动，三轴同时动的话效果没那么好，容易产生刀纹。

石墨内孔车削专用石墨刀具寿命长-华菱超硬金刚石刀具(图)由郑州华菱超硬材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。郑州华菱超硬材料有限公司（www.hlcbn.org）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!