

石墨电极螺纹加工专用石墨刀具寿命长 华菱超硬PCD刀具

产品名称	石墨电极螺纹加工专用石墨刀具寿命长 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

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，华菱超硬石墨刀具切削阻力大幅度降低，主轴受力小，可以实现超高速加工。华菱超硬石墨刀具制造精度高，刀具稳定性好，可获得较高的切割表面光洁度。华菱长石墨刀具，在保证表面光洁度不变的前提下，可大幅度提高进给量，大大提高石墨零件制品的加工效率。华菱超硬石墨刀具，具有特殊的螺旋形设计，提高刀具的排屑能力，使加工更加顺畅并延长石墨刀具使用寿命。华菱超硬石墨刀具使用寿命长，性能稳定，是大批量加工石墨零件制品的理想刀具选择。华菱超硬石墨刀具均经过严格检验检测，刀具跳动非常小，可以保证机床的主轴寿命和使用安全性。

在不同的加工阶段下，需设置好石墨模具cnc加工参数和刀具选择。3D玻璃热弯石墨模具加工，一般都要经历：开粗 中粗 精修的工序阶段，3D玻璃热弯石墨模具粗加工刀具一般选择四刃铣刀，直径约10-12mm，直径过小：速度慢，加工没效率；直径过大：刀摆大，影响加工精度。

3D玻璃热弯石墨模具开粗后，一般会采用R刀在精修之前中粗一下，这样减少精修余量，那么精修刀具磨损会小一点。中粗刀具一般选择R刀，R3带曲面，曲面稍微大，适合曲面开粗。

3D玻璃热弯石墨模具精修刀具也采用R刀，R2曲面小，可设置高转速，加工碳碳石墨纤维板专用石墨刀具寿命长，震动小，提高加工效果，效果较好；但国外的机床一般采用圆鼻刀，因为圆鼻刀对机床精度要求很高，用圆鼻刀切出来也会很光亮，基本上切出来不用抛光。圆鼻刀一般选择R0.2/R0.5，直径4-6的平地带R刀，R角度越小，表示加工范围越小，加工更精细，可处理凹模中角落位置加工。

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。

石墨电极螺纹加工专用石墨刀具寿命长-华菱超硬PCD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）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。