

pcd石墨车刀刀具 手机热弯石墨模具钻孔专用石墨刀具超耐磨

产品名称	pcd石墨车刀刀具 手机热弯石墨模具钻孔专用石墨刀具超耐磨
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

华菱超硬供应加工石墨、石墨电极材料专用HPD石墨涂层铣刀、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。

石墨电极的加工主要有三种形式：加压振动法、数控自动成形法和机械加工方法。机械加工方法为国内一般模具生产单位采用的主要方法。

石墨材料可以采用车削、铣削、钻削和磨削的方法进行加工。另外，石墨材料在机械加工时易产生灰粉飞扬，给加工设备和操作人员带来不利的影响。

石墨材料的加工形式：

- 1)石墨浸油。石墨材料在机械加工之前，应该在机油内浸数十小时，使油渗入石墨材料，以使机械加工时灰粉不致飞扬，并能得到较光滑的表面。
- 2)涂漆划线。电极在外形表面粗加工以后，在划线表面喷涂一层很薄的白漆再进行划线，这样线条清晰，便于机械加工。
- 3)进行机械加工。石墨材料在机械加工中，选用华菱超硬HPD涂层刀具和CDW302金刚石刀具耐磨损、寿命高，高速铣削、车削、钻削加工，切削石墨手机模具专用石墨刀具寿命长，效率高，性价比高，是加工石墨材料更为理想的刀具选择，欢迎新老客户致电华菱超硬垂询！

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，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。

pcd石墨车刀刀具-手机热弯石墨模具钻孔专用石墨刀具超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）实力雄厚，信誉可靠，在河南 郑州 的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领华菱超硬和您携手步入辉煌，共创美好未来！