

# 硬质合金刀片 富绅达公司 硬质合金刀片车削不锈钢

产品名称	硬质合金刀片 富绅达公司 硬质合金刀片车削不锈钢
公司名称	遵义市富绅达成套电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	贵州省遵义市南部新区南关办护城村沟组南山路319号
联系电话	13595260662

## 产品详情

### 硬质合金切割刀片

关于硬质合金切割刀片来说，其所被运用的职业，硬质合金刀片车削不锈钢，大多数都是以金属为主，这也造就了其在切开作业进程傍边，所需求面临资料的硬度了，而如今市场上许多硬质合金切割刀片，在资料上没有达到必定的硬度，这么会致使刀片进行切开作业的时分，会致使刀片的磨损会有更大的进步，且为主要的的是致使切开质量。

切开的功率都将会受到影响，可见刀片的硬度关于切开的职业来说，硬质合金刀片，有着非常多影响所以鉴于这些状况关于用户的利益确实会有较大的损害，本公司在对硬质合金刀片的原料进行挑选的时分，就从这些在运用傍边呈现的问题，进行过研究，所以在选用的原料上，从高强度，高耐磨进行挑选，终究所向用户呈现除了的硬质合金切割刀片，肯定硬质的超乎你幻想。

### 如何订做硬质合金刀片

中医有云：对症下药！订做硬质合金刀片也是一样，的是具体用途和要求。对于多数客户朋友而言，对于硬质合金的专业了解并不多，生产加工流程和工艺也不尽了解，我们能做的是以客户朋友的具体切削用途作为参考依据推荐适合切削性能的硬质合金牌号材料，以此作为基础来精加工做成硬质合金刀片成品。

其次是需要详细的图纸数据规格或者样品，尤其是客户朋友的公差要求和刀片刃口的角度要求，这个一旦确认之后生产部开始生产毛坯开始就是修改不了的，硬质合金刀片是否能烧化，所以这个也是很重要的。订做的硬质合金刀片一般都是非标硬质合金异型刀具，也就是说其他客户朋友是用不了的。一般订做硬质合金刀片都是需要预付50%定金。

再者就是这个数量问题。作为硬质合金刀片生产商，我们追求以量的支持，批量订做跟打样订做肯定是区别对待的价格。这个时候客户朋友会问，我不先试样怎么确定品质批量下单。当然，这个考虑是对的，不过打样订做的价格肯定是零售的价格不会是硬质合金刀片的批发价格，这个还请客户朋友理解。

硬质合金刀片作为一种丰富的社会生产加工工具，在切削作业中，通常要获得较短的加工时间、较长的刀具寿命和较高的加工精度。因此，有必要充分考虑材料、硬度、工件形状和机床性能，选择合适的硬质合金刀片，以高效率地利用切削条件。

硬质合金刀片车削的三要素如下：

### 1.切削速度(VC)

在车床上的工件旋转时，每分钟转数定义为轴的速度(n)。由于工件的旋转，产生的切削速度是在切割点的直径，叫做线性速度，单位:米/分钟，切削速度对加工的影响通常被认为是由线性速度。

切削速度对硬质合金刀具的使用寿命有很大的影响。当切削速度增加时，切削温度升高，刀具寿命大大缩短。加工不同硬度的工件时，硬质合金刀片的价格，切削速度也会发生相应的变化。一般情况下，切削速度提高20%，硬质合金刀具的耐久性降低1/2;切削速度提高50%，硬质合金刀具的耐久性降低到原来的1/5;低速(20-40m/min)切削易产生振动，缩具寿命。

### 2.进给速率(FN)

进给速度是指硬质合金刀具每转动一次工件，单位:mm/转。

进给速度是决定加工表面质量的关键因素，同时也影响着切屑形成范围和切屑厚度。从对硬质合金刀具使用寿命的影响来看，如果进给速度过小，刀具背面的磨损较大，刀具的使用寿命会大大降低;如果进给速度过大，切削温度会升高，后表面的磨损也会增大，但对硬质合金刀具使用寿命的影响要小于切削速度对刀具使用寿命的影响。

### 3.切削深度(AP)

切削深度是加工表面和未加工表面之间的差值，单位为毫米。它是工件未加工直径和加工直径之差的一半。

切削深度根据加工余量、形状、机床功率、工件刚度和刀具刚度确定。切削深度的变化对硬质合金刀具的使用寿命影响不大。如果切削深度太小，就会引起刮削。只有工件表面的硬化层被切割，缩短了刀具寿命。当工件表面已硬化氧化层时，应在机床功率允许范围内尽可能大的切削深度，以避免刀尖的异常磨损甚至损坏。

硬质合金刀片-富绅达公司-硬质合金刀片车削不锈钢由遵义市富绅达成套电气有限公司提供。硬质合金刀片-富绅达公司-硬质合金刀片车削不锈钢是遵义市富绅达成套电气有限公司(www.fsddq.com/)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈年年。