

车刀易机加刀

产品名称	车刀易机加刀
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

超硬刀具

用硬的材料可以切削软的材料，为了切削硬质材料，就必须使用比它更硬的材料。目前地球上硬的物质是金刚石。尽管自然界天然金刚石早已被发现，且用他们作为切削工具也有很长的历史，人工合成金刚石也早在20世纪50年代初合成成功，但真正用金刚石广泛地制作工业切削刀具材料，还是近20多年的事。一方面，随着现代空间技术和宇航技术的发展，现代工程材料的使用日益繁多，如有色金属及其合金、SiCp或SiCw增强铝基复合材料、玻璃钢、碳纤维增强材料、多层石英-聚醯或碳纤维-聚醯印刷电路板、中密与高密度复合纤维板，Al₂O₃强化复合地板、半导体硅、锗、等。虽然改进的高速钢、硬质合金及新型具材料在切削传统加工工件时，却邪速度和切削加工生产率成倍甚至十几倍的增加，但是，当用他们加工上述材料时，刀具的耐用度和切削加工效率仍然很低，且切削加工质量难以保证，有时甚至无法加工，需要用更锋利更耐磨的刀具材料。另一方面，随着现代机械制造与加工工业的迅猛发展，工件车刀，自动机床、计算机数控（CNC）加工中心、无人加工车间的广泛应用，为了进一步提高加工精度、减少换刀时间，提高加工效率，越来越迫切要求有耐用度更高、性能更稳定的刀具材料。在这种情况下，金刚石刀具迅速发展，同时也大大促进了金刚石刀具材料的发展。金刚石刀具材料具有一系列优异的性能，车刀，具有加工精度高，切削速度快，使用寿命长的特点。如用Compax（聚晶金刚石复合片）刀具可以保证加工上万件硅铝合金活塞环零件且其刀尖基本保持不变；用Compax大直径铣刀加工飞机铝制翼梁，其切削速度可高达3660m/min；

数控刀具发展状况

美、德、日等世界制造业发达的国家无一例外都是刀具工业先进的国家。先进刀具不但是推动制造技术发展进步的重要动力，还是提高产品质量、降低加工成本的重要手段。刀具与铣床一直是相互制约又相互促进的。今天先进的数控机床已经成为现代制造业的主要装备，它与同步发展起来的先进刀具一起共同推动了加工技术的进步，使制造技术进入了数控加工的新时代。

现代数字化制造技术的蓬勃发展，刀，以“高精度、高效率、高可靠性和专用化”为特点的数控机床和

加工中心等高效设备应用日渐普及，在航空航天、汽车、高速列车、风电、电子、能源、模具等设备制造业的发展推动下，切削加工已迈入了以高速、高效的环保为标志的高速加工发展的新时期。高速切削、干切削和硬切削作为当前切削技术的重要发展方向、其重要地位和角色日益凸显。这些先进切削技术的应用，不仅使加工效率成倍提高，也推动了刀具技术的发展。随着各种新型材料刀具的出现，如聚晶金刚石刀具（PCD）、聚晶立方氮化硼刀具（PCBN）、CVD金刚石刀具、纳米复合刀具、纳米涂层刀具、晶须增韧具、超细晶粒硬质合金刀具、TiC（N）基硬质合金刀具、粉末冶金高速具等，使先进的数控机床加工设备与高性能的数控刀具相配合才发挥了巨大的效能，取得了良好的经济效益。

数控刀具是指与数控机床（如加工中心、数控车床、数控镗铣床、数控钻床、自动化生产线及柔性制造系统等）相配套使用的各种刀具的总称，铣刀，是数控机床不可缺少的关键配套产品，数控刀具以其高效、精密、高速、耐磨、寿命长和良好的综合切削性能取代了传统刀具。

现代的切削刀具材料经历了从碳素工具钢到高速工具钢、硬质合金、具和超硬刀具材料的一百多年的发展历史。18世纪后半叶，的刀具材料主要是碳素工具钢。因为在当时它是作为可以加工成切削刀具的硬的材料，然而，由于其耐热温度很低（低于200 ）。碳素工具钢在高速切削时，存在由于切削热而理科完全变钝的缺点，切削范围受到限制。因此期待着出现在高速下也能切削的刀具材料。反映这一期待而出现的材料是高速钢。

车刀-易机加-刀由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com）位于东莞市万江区中创汇产业园区11栋303。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前易机加在其它中享有良好的声誉。易机加取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。易机加全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。