

切削刀具 易机加刀

产品名称	切削刀具 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

金刚石刀具材料

金刚石刀具材料分为三种：天然单晶金刚石刀具、人造聚晶金刚石刀具及金刚石烧结体。

(1) 天然单晶金刚石刀具 主要用于非铁材料及非金属的精密加工。单晶金刚石结晶界面有一定的方向，不同的晶面上硬度与耐磨性有较大的差异，刃磨时需选定某一平面，否则影响刃磨与使用质量。天然金刚石由于价格昂贵等原因，用得较少。

(2) 人造聚晶金刚石 人造金刚石通过合金催化剂的作用，在高温高压下由石墨转化而成的。我国20世纪60年代就成功制得了个人造金刚石。人造聚晶金刚石是将人造金刚石微晶在高温高压下再烧结而成的，可制成所需形状尺寸，镶嵌在刀杠上使用。由于抗冲击强度提高，可选用较大切削用量。聚晶金刚石结晶界面无固定方向，可自由刃磨。

(3) 金刚石烧结体 金刚石烧结体是在硬质合金机体上烧结一层约0.5mm厚的聚晶金刚石。金刚石烧结体强度较好，允许切削断面较大，也能间断切削，可多次重磨使用。

陶瓷刀具

然而人民是不会满足于此的，由于 Al_2O_3 硬度高且耐热性好，通常不容易与被切削材料粘附，已被广泛应用于砂轮磨削加工中。因此能耐高速度下切削热的材料--熔融氧化铝受到了广泛的关注，由此产生了具材料。由于具材料高硬度和高温硬度稳定性（1200 以上），因而在高速切削和对某些难加工材料的切削方面，是任何硬质合金刀具都无法比拟的；另外，立铣刀，由于世界方位内的W、Co、Ta等资源奇缺，价格昂贵，而陶瓷材料和多重碳化物资源比较丰富，对发展具非常有利；特别是近年来可供具使用的高刚性机床数量增加，因而，具材料进入20世纪90年代以来得以迅速发展。具材料性能得到很大的改善，铣削刀具，其使用量也迅速增加，目前已形成了氧化铝系、氮化钛系、碳化物系、碳化硅纤维增强 Al_2O_3 等几种系列产品。

（四）数控刀具应能实现快速更换

数控刀具应能与数控机床快速、准确地接合和脱开，并能适应机械手和机器人的操作，并且要求刀具互换性好、更换迅速、尺寸调整方便、安装可靠，以减少因更换刀具而造成的停顿时间。刀具的尺寸应能借助于对刀仪在机外进行预调，以减少换刀调整的停机时间。现在的加工中心多采用自动换刀装置。

（五）数控刀具应系列化、标准化和通用化

尽量减少刀具规格，以利于数控编程和便于刀具管理，降低加工成本，提高生产效率，建立刀具准备单元，刀，进行集中管理，负责刀具的保管、维护、预调、配置等工作。

（六）数控刀具大量采用机夹可转位刀具

由于机夹可转位刀具能满足耐用、稳定、易调和可换等要求，切削刀具，目前，在数控机床及加工中心等设备上，广泛采用机夹可转位刀具结构。机夹可转位刀具在数量上已达到整个数控刀具的30%~40%。

切削刀具-易机加-刀由东莞市易机加网络科技有限公司提供。“易机加app”就选东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com），公司位于：东莞市万江区中创汇产业园区11栋303，多年来，易机加坚持为客户提供好的服务，联系人：何。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。易机加期待成为您的长期合作伙伴！