

# 钻石牌硬质合金刀头、外圆车刀片刀粒 YT15 YW1 YS8 A315 A315Z

产品名称	钻石牌硬质合金刀头、外圆车刀片刀粒 YT15 YW1 YS8 A315 A315Z
公司名称	南宫市艾铂耐磨材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	钻石:齐全 多种:齐全 株洲:齐全
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村29号
联系电话	13933738963

## 产品详情

硬质合金焊接刀片的九个使用要点：1、焊接式切削刀片结构应具有足够的刚性 足够的刚性是以较大允许的外形尺寸以及采用较高强度的钢号和热处理来保证. 2、硬质合金刀片应固定牢靠 硬质合金焊接刀片应有足够的固定牢靠程度,它是靠刀槽及焊接质量来保证的,故要根据刀片形状及刀片几何参数选择刀片镶槽形状. 3、认真检查刀杆。 在将刀片焊接至刀杆上以前须要对刀片,刀杆进行必要的检查,首先应检查刀片支承面不能有严重弯曲.硬质合金焊接面不得有严重渗碳层,同时还应将硬质合金刀片表面及刀杆镶槽中的污垢进行清除,以保证焊接牢靠. 4、合理选用焊料 为了保证焊接强度,应选择合适的焊料.在焊接过程中,应保证良好的湿润性和流动性,并排除气泡,使焊接与合金焊接面充分接触,无缺焊现象. 5、正确选择焊接用熔剂 建议采用工业硼砂,在使用前应在烘干炉中进行脱水处理,然后进行碾碎,过筛去除机械杂物,待用. 6、选用网状补偿垫片 在焊接高钛低钴细颗粒合金及焊接长而薄的合金刀片时,为减少焊接应力,建议采用厚度为0.2-0.5mm的薄片或网孔径2--3mm的网状补偿垫片进行焊接. 7、正确采用刃磨方法 由于硬质合金刀片脆性较大,对裂纹形成敏感性较强,所以刀片在刃磨过程中应避免过热或急冷,同时还要选择合适粒度的砂轮及合理的磨削工艺,避免产生刃磨裂纹,影响刀片使用寿命. 8、正确安装刀片 在安装刀片时,刀头伸出刀架的长度应尽量小,否则,容易引起刀片震动,从而损坏合金片. 9、正确重磨、研磨刀片 刀片使用达到正常磨钝时,必须进行重磨,重磨后的刀片,一定要用油石对刃口及刀尖圆角进行研磨,这样会提高刀片的使用寿命及安全可靠性。