

# 自贡硬质合金长方形菱形铣刀片合金刀粒vx-95030 12\*16 YS25 YG3X

产品名称	自贡硬质合金长方形菱形铣刀片合金刀粒vx-95030 12*16 YS25 YG3X
公司名称	南宫市艾铂耐磨材料有限公司
价格	5.00/片
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

焊接式切削刀片结构应具有足够的刚性 足够的刚性是以最大允许的外形尺寸，以及采用较高的刚号和热处理来保证。硬质合金刀片应固定靠 硬质合金刀片应有固定牢靠程度，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。 在将刀片焊接至刀杆上以前需要对刀片、刀杆进行必要的检查，首先应检查刀片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。

对焊接用焊料的要求： 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，使焊料与合金面充分接触，无缺焊现象。对焊接用溶剂的要求：

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，过筛去除机械夹杂物，待用。在焊接高钛低钴细颗粒合金及焊接长而薄的合金刀片时，为减轻焊接应力，建议采用厚度为0.2-0.5mm的薄片或1-2mm的网状补偿垫片进行焊接。 由于硬质合金刀片脆性较大，对裂纹形成敏感，影响刀片使用寿命。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。刀片适用达到正常磨钝时，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。