

硬质合金钻头 三特硬质合金有限公司 硬质合金刀片的使用

产品名称	硬质合金钻头 三特硬质合金有限公司 硬质合金刀片的使用
公司名称	佛山市南海区三特硬质合金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏为群商铺南 13号
联系电话	13703081891

产品详情

主要省市及特点：

广东——国内模具市场龙头、三资企业为主体。

广东省拥有模具制造企业10000多家，硬质合金钻头品牌，从业人员达30万人，企业数量、从业人员、完成的工业总产值和出口总值均居全国首位。广东是当今中国主要的模具市场，也是中国非常大的模具出口与进口省。全国模具产值的40%多来自广东，且模具加工设备数控化率及设备的性能、模具加工工艺、生产专业化水平和标准程度比国内其它省市更好。

浙江——塑料模具比重大、民营企业为主体。

浙江省模具工业主要集中在宁波市、台州市、温州市。宁波市的宁海、余姚、慈溪及鄞州主要生产塑料模具，北仑以压铸模为主，象山和舟山以铸造和冲压模具为主。台州市主要模具生产企业集中在黄岩和路桥，硬质合金刀片的使用，塑料模具占大多数。温州乐清是“中国精密模具生产基地”，为“中国电器之都”提供了强大支持。

上海——信息产业和汽车行业模具为主导。

上海现有模具企业2000余家，从业人员10万多人，年产值近60亿元，年平均增长率超过20%。上海模具产业将面向6大产业和重点行业，特别是信息(IT)产业和汽车行业，大力发展IT行业的精密镁合金压铸模、精密注塑模、汽车业的覆盖件模具、大型零件压铸模、精密冲压件多工位级进模。

江苏——外资、民营为主力。

江苏模具主要集中在苏州和昆山。苏州目前有各类模具厂1000多家，模具加工点1000多个，模具年销售额约50亿~60亿元，模具业成为该市新兴工业之一。日本、韩国、新加坡、德国、荷兰、美国及我国台湾、香港地区的独资、合资企业很多，民营模具企业也不少。

安徽——正在崛起的新生力量。

目前安徽省拥有一批国内度较高的模具产品，如洗衣机、空调器等大型注塑模、电冰箱吸塑发泡模、电机定转子叠片高速级进冲模等，有的市场占有率高达30%以上。模具标准件、模具材料基地也已形成。此外山东、福建、天津、辽宁、重庆、河北近年的发展情况也比较好。

硬质合金（钨钢）丝攻做的的优点及用途：

硬质合金旋转锉，亦称硬质合金高速什锦铣刀、硬质合金模具铣刀等，与高速电磨机或风动工具配套使用。

硬质合金旋转锉可以加工铸铁、铸钢、碳素钢、合金钢、不锈钢、铜、铝等金属，和大理石、玉、骨等非金属。加工硬度可达HRA 85。基本上可取代带柄小砂轮，且无粉尘污染。生产。加工效率比手工锉刀提高数十倍，比带柄小砂轮提高近十倍。加工质量好、光洁度高。能加工出各种形状模具型腔。使用寿命长。耐用度比高速钢工具提高十倍，比小砂轮提高200倍以上。掌握方便，使用简单，安全可靠。综合加工成本可降低数十倍。

硬质合金旋转锉用途广泛，在机械、汽车、船舶、化工、工艺雕刻等工业部门使用。

硬质合金旋转锉可以用来加工铸铁、铸钢、碳素钢、合金钢、不锈钢、淬硬钢、铜和铝等。由于硬质合金旋转锉是装夹在高速旋转的工具上进行手工控制，硬质合金钻头，硬质合金旋转锉受到的压力和进给速度决定于刀具的使用寿命和切削效果。

可精加工各种金属模腔；清理铸、锻、焊件的飞边、毛刺和焊缝；各种机械零件的倒角、倒圆、沟槽和键槽加工；叶轮流道部位的修光；清理管道；精加工机械零件的内孔表面；各种金属和非金属的工艺雕刻等。在国外工业比较发达国家，已被广泛应用，是提高生产效率，实现钳工机械化的一个重要手段。近几年来，这类刀具已在我国逐步推广应用，随着用户的日益增多，将成为钳工及修理工的必备工具。

主要用途有：

- （1）精加工各种金属模具型腔，如鞋模等等。
- （2）各种金属和非金属之工艺雕刻，工艺礼品之雕刻。
- （3）清理铸、锻、焊件的飞边、毛刺、焊缝，如机铸厂、造船厂、汽车厂等。
- （4）各种机械零件的倒角倒圆和沟槽加工，清理管道，精加工机械零件的内孔表面，如机械厂、修理厂等。
- （5）叶轮流道部位的修光，如汽车发动机厂。

硬质合金力学性能主要表现在以下几个方面：

1.抗弯强度

硬质合金的抗弯强度比高速钢低，即使是抗弯强度较高的YG8硬质合金其抗弯强度也只有高速钢的一半左右。硬质合金中钴含量越高，其强度也越高。钴含量相同，WC-TiC-Co合金的抗弯强度随着TiC含量的增加而降低。除了碳化物的种类之外，WC晶粒的大小也对硬质合金的强度有影响。粗晶硬质合金的抗弯

强度高于中晶粒硬质合金。

2.抗压强度

硬质合金的抗压强度很高，硬质合金轧辊模具，能够比高速钢高30%-50%，约为3500-5600MPa，热等静压产品可达6000MPa。硬质合金的抗压强度与钴含量有关，钴含量5%时抗压强度很大。细晶粒硬质合金的抗压强度大于粗晶粒。YT类硬质合金的抗压强度低于YG类硬质合金，随着TiC含量的增加而降低。添加少量的TaC、NbC、VC等能够细化WC晶粒，从而提高抗压强度。

由于硬质合金的抗压强度大大高于抗弯强度，所以在设计刀具结构和选择硬质合金刀片时，应尽量使刀头处于压应力状态，而少受弯曲力矩。硬质合金刀片。

3.抗拉强度

硬质合金的抗拉强度为750-1500MPa，大约为抗压强度的1/4。由于影响硬质合金材料塑性的因素很多，因此某一硬质合金的抗拉强度通常都是在一定的范围内。

4.冲击韧性

硬质合金的冲击韧性比高速钢低，性能较好的YG8合金的冲击韧性为30-40KJ/m²，而W18Cr4V高速钢的冲击韧性为180-320KJ/m²。

含TiC的硬质合金其冲击韧性有所下降，TiC含量有6%增加到10%时，冲击韧性显著降低。温度对WC-Co硬质合金的冲击韧性有一定影响，在较高的温度下，冲击韧性有所提高。

由于硬质合金的冲击韧性低于高速钢，所以不适宜使用于有强烈冲击和振动的情况，否则可能会引起崩刃。硬质合金冲击韧性的波动较大，其值与试验方法有关，所以比较硬质合金的冲击韧性时，应该实用同一仪器，比较相同尺寸形状样品。

5.疲劳强度

由于刀具通常是在动态条件下工作，所以其疲劳强度十分重要。硬质合金中钴含量越高，疲劳强度也越高。硬质合金的疲劳强度与试样的表面质量有很大关系。表面光洁程度越好，疲劳强度越高。

硬质合金钻头-三特硬质合金有限公司-硬质合金刀片的使用由佛山市南海区三特硬质合金有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市南海区三特硬质合金有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!