

上海常用硬质合金刀产品介绍

发布日期：2025-09-20 | 阅读量：149

TB1~2-硬→精车-TA1~7□TC1~2-软精车-TA8□TC3~8-中精车-TC9~10□TB1~2-硬用YG6X车刀车削TC4(硬度为HB320~360)□ $\text{ap}=1\text{mm}$ □ f =佳切削速度为60mm/min□在此基础上不同走刀量和切削深度下的切削速度见表3。车削钛合金TC4的切削速度加工钛合金的典型车刀具有如下特点：刀片材料为YG6X□YG10HT□前角较小，一般 $\gamma_0=4^\circ\sim 6^\circ$ □增强刀头强度；有 $f=$ □以增强刀刃的强度；后角较大，一般 $\alpha_0=14^\circ\sim 16^\circ$ □以减少后面的磨擦，提高刀具耐用度；一般不允许磨出尖角或过渡刃，而磨出刀尖圆角 $r=$ □粗车时可达 $r=1\sim 2\text{mm}$ □以增强刀尖强度；精车或车削薄壁件时，刀具主偏角要大，一般为 $75^\circ\sim 90^\circ$ 。切削用量：粗车□ $v=40\sim 50\text{m/min}$ □ $f=$ □ $\text{ap}=3\sim 5\text{mm}$ □半精车□ $v=40\sim 45\text{m/min}$ □ $f=$ □ $\text{ap}=1\sim 2\text{mm}$ □精车□ $v=50\sim 55\text{m/min}$ □ $f=$ □ $\text{ap}=$ □使用乳化液冷却，可有效地提高刀具耐用度。在刀头强度的前提下使刀头具有高的耐磨性和硬度是合理加工钛合金的关键。因此选用的YG6X刀片在刃磨后应当用金刚石或碳化硅油石背刀(背出倒棱)，达到消除刃磨锯齿、增强刀刃强度的目的。粗车不规则黑皮工件时，一般将刀片磨出 $3^\circ\sim 5^\circ$ 刃倾角；精车时，一般无刃倾角，此时的刀具磨损主要为前刀面粘附(粘结)磨损。合金刀切削部分不仅要承受很大的切削力，而且要承受切屑变形和摩擦产生的高温，要保持合金刀的切削能力上海常用硬质合金刀产品介绍

先进的加工设备与高性能的数控合金刀相配合，才能充分发挥其应有的效能，取得良好的经济效益。随着合金刀材料迅速发展，各种新型合金刀材料，其物理、力学性能和切削加工性能都有了很大的提高，应用范围也不断扩大。合金刀材料应具备基本性能合金刀材料的选择对合金刀寿命、加工效率、加工质量和加工成本等的影响很大。合金刀切削时要承受高压、高温、摩擦、冲击和振动等作用。因此，合金刀材料应具备如下一些基本性能：(1)硬度和耐磨性。合金刀材料的硬度必须高于工件材料的硬度，一般要求在60HRC以上。合金刀材料的硬度越高，耐磨性就越好。(2)强度和韧性。合金刀材料应具备较高的强度和韧性，以便承受切削力、冲击和振动，防止合金刀脆性断裂和崩刃。(3)耐热性。合金刀材料的耐热性要好，能承受高的切削温度，具备良好的抗氧化能力。(4)工艺性能和经济性。合金刀材料应具备好的锻造性能、热处理性能、焊接性能；磨削加工性能等，而且要追求高的性能价格比。常州钨合金刀制造厂家它具有前两类硬质合金的优点，用其制造的合金刀既能加工脆性材料，又能加工韧性材料

合金刀片是A□B□C表现重要尺寸相其时，其它尺寸有差其它型号代号。中文名合金刀片外文名carbidechip别名carbideblade表现方法A等目录1名称2硬质合号3切削刀片型号4不同型式表现5字母分辨表现合金刀片名称编辑合金刀片carbidechip;carbideblade;cementedcarbide tip合金刀片硬质合号编辑如□YG6XY-表现硬质合金□Y□“硬”的汉语拼音一个字母硬质合金成份特征□G6□钨钴合金及钴含量T14□钨钴钛合金及钛含量W1□钨钴钛钽合金N10□钨钴镍钼合金附加字

母分辨表现□X□细颗粒C□粗颗粒N□加铌元素A□加钽元素如□YD20Y-表现硬质合金□Y□“硬”的汉语拼音一个字母C□长切屑用硬质合金D□短切屑用硬质合金20—分组号合金刀片切削刀片型号编辑如□A125AZ刀片类别□A□内外圆车刀、镗刀B□成型刀C□螺纹刀、切断刀D□铣刀、浮动镗刀E□钻头、铰刀F□耐磨件合金刀片不同型式表现编辑1—表现1型2—表现2型表现重要尺寸□L□B或D□20□表现20毫米06—表现6毫米合金刀片字母分辨表现编辑A□B□C表现重要尺寸相其时。

立方氮化硼的硬度虽略次于金刚石，但却远远高于其他高硬度材料□CBN的突出优点是热稳定性比金刚石高得多，可达1200℃以上(金刚石为700~800℃)，另一个突出优点是化学惰性强，与铁元素在1200~1300℃下也不起化学反应。立方氮化硼的主要性能特点如下。①高的硬度和耐磨性□CBN晶体结构与金刚石相似，具有与金刚石相近的硬度和强度□PCBN特别适合于加工从前只能磨削的高硬度材料，能获得较好的工件表面质量。②具有很高的热稳定性□CBN的耐热性可达1400~1500℃，比金刚石的耐热性(700~800℃)几乎高1倍。PCBN合金刀可用比硬质合金合金刀高3~5倍的速度高速切削高温合金和淬硬钢。③优良的化学稳定性：与铁系材料到1200—1300℃时也不起化学作用，不会像金刚石那样急剧磨损，这时它仍能保持硬质合金的硬度□PCBN合金刀适合于切削淬火钢零件和冷硬铸铁，可广泛应用于铸铁的高速切削。它们制造的合金刀依次适用于粗加工、半精加工和精加工

中国2007年的GDP增长约为10%，印度约为8%。在良好的经济环境下，日本金属加工业近年也持续高增长，从合金刀产值来看，硬质合金合金刀的产量近年持续增长，而高速钢合金刀开始呈现下降趋势，硬质合金的进出口量均增长，主要的出口对象为亚洲，其次为欧洲，然后为北美及其他地区。高速加工已被普遍认为是提高产量、降**造成本的加工技术。干式加工或微量润滑概念是如今加工业为减少环保及生产成本的主要目标。对合金刀制造商和涂层供应商而言，**重要的是生产率。切削性能(切削速度，单位时间切削量)提高20%，制造成本将减少15%。越来越严苛的加工要求需要合金刀材料和涂层进一步发展，改善加工条件及改进合金刀设计。目前面临的挑战及需要改进的地方主要包括：机械和结构特性：硬度、强度、耐磨性；热和化学特性：耐热性、绝缘性、催化性；生物特性：适应性、杀虫特性。为便于制造，要求合金刀材料具有良好的可加工性大连正规合金刀厂家批发

高速切削技术使加工过程中的切削时间减少，这是采用了新的合金刀材料和涂层所取得的效果。上海常用硬质合金刀产品介绍

、装上压刀块在切脚机刀片上并使之螺栓孔与切脚机轴承上的螺栓孔对正。、装入内六角螺栓，用内六角扳手紧固螺钉把刀片牢固地安装在轴承上。、刀片安装后，不能有松动及偏斜现象。3、安全防护：刀片安装后，启动切脚机前必须将切脚机上的安全防护罩等保护装置安装到位并起到真正的保护作用(切脚机上的刀片工作室四周应设有安全挡板、钢板、橡胶等保护层)。4、运行速度：切脚机的工作转速要限制在4500转/分钟以下。严禁超限速运转切脚机器！5、试机：刀片装好后，要空车运转5分钟，并仔细观察辩听切脚机的运行状况，不允许有明显的松动、振动及其它异常声响(如切脚机轴承有明显的轴向及端面跳动)现象存在。如有异常现象发生，应立即停车并请专业维修人员检查故障原因，确认故障完全排除正常后，方可使用。6、在切削进程中，

请匀速推进需切削的线路板，切忌过于迅猛快速地推进线路板。当线路板与刀刃发生剧烈碰撞时，会导致刀刃损伤（撞崩、撞裂），甚至发生严重安全事故。7、刀片保管方法：严禁用电刻笔或其它划痕方法在刀片上写字或做记号，以防止损伤刀体。切脚机刀片的刀刃极其锋利，但很脆，为避免刀刃伤及人员或刀刃受到意外损伤。上海常用硬质合金刀产品介绍

无锡辰皓精工科技有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在江苏省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨练了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，无锡辰皓精工科技供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！