

## 硬质合金刀片单端面磨床

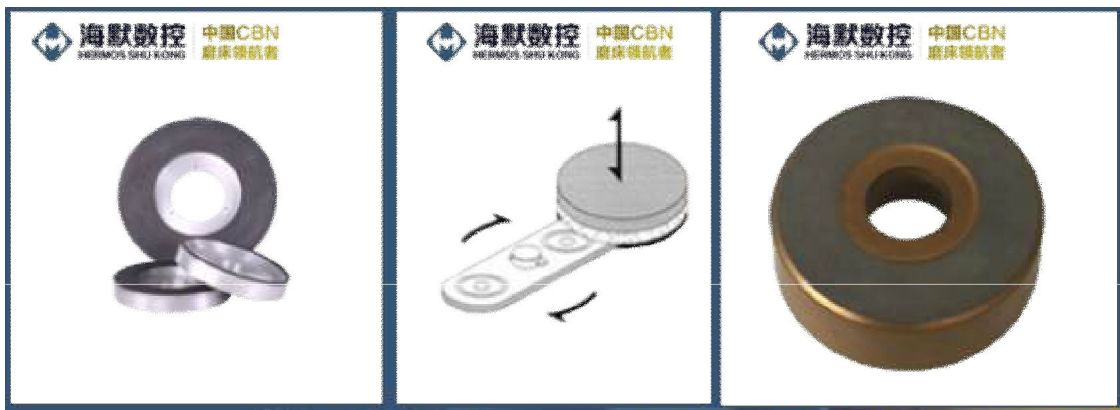


一、硬质合金刀片单端面磨床目前在硬质合金刀片磨削加工领域，由于硬质合金硬度较高，一般硬质合金硬度

在 HRC60-90 之间，加之精度要求高，磨削设备的加工效率很难满足客户要求。沈阳海默数控研发人员经过反复试验，在原有设备基础上做了新技术突破，加之沈阳海默数控母公司沈阳中科磨具磨削研究所匹配对应的砂轮，使得硬质合金的刀片的加工效率大大提高。

二、硬质合金加工工件及磨削原理：

1.硬质合金刀片工件及磨削原理：



2.硬质合金刀片单端面磨床细节图：



### 3. 硬质合金刀片单端面磨削结果：

项目	名称或要求
客户	硬质合金刀片企业
工件名称	硬质合金刀
工件材料	硬质合金
工件硬度	HRC80-90
加工余量	0.03mm
工件外径	29mm
平面度	0.001mm
粗糙度	Ra0.2
加工节拍	11s