

钨钢刀片的生产过程



钨钢刀片指的是刀体部分或全部采用优质钨钢材料经一系列精加工(如电火花线切割、焊接、精密研磨、镜面抛光)制成的刀片,广泛应用于各行业的机械专用刀片:如木工机械刀片、包装机械刀片、化工机械刀具、食品机械刀片纸品机械刀片、纺织机械刀片、塑料机械刀片、电子行业机械刀片、印刷机械刀片等行业的专用刀片。

下面,为大家简单介绍一下钨钢刀片的生产过程。

钨钢刀片不像铸造物或钢那样由矿石熔化后注入模子成形,或由锻造成形,而是将达

到 3000℃以上才会熔化的碳化粉末（碳化钨粉、碳化钛粉、碳化钽粉等）加热到一千多摄氏度使其烧结而成。为使这种碳化物的结合更加牢固，使用钴粉作为结合剂。在高温、高压作用下，碳化物和钴粉相互间的亲和作用会增强，从而渐渐成形，这种现象叫做烧结。因为使用的是粉末，所以这种方法被称为粉末冶金法。

下面为烧结工序的全过程：

1、将粉碎得非常细密的碳化钨粉末和钴粉末按需要的形状加压，这时金属粒子互相连接在一起，但是结合得不是很紧密，只要稍受点力就会粉碎。

2、已经成形的粉末块粒子随着温度的升高，连接程度渐渐加强，在 700-800℃时粒子的结合还很脆弱，粒子之间的空隙还很多，随处可见。这些空隙称作空孔。

3、加热温度上升到 900~1000℃时，粒子之间的空隙减少，呈线状的黑色部分几乎消失，只剩下大块的黑色部分。

4、温度慢慢接近 1100~1300℃(即通常的烧结温度)时，空隙进一步减少，粒子之间的结合变得更为强固。

5、烧结工序完成时，刀片中的碳化钨粒子呈小的多角形，在其周围可见到白色的物质，那就是钴。烧结完成的刀片组织是以钴为基底，上面布满了碳化钨粒子。粒子的大小、形状以及钴层的厚薄不同，则钨钢刀片的性质也大不相同。

TESEO 切割机刀片

[ZUND 迅特切割机刀片](#)

AOTM 阿通切割机刀片

Esko 艾司科切割机刀片

LECTRA 力克切割机刀片

SUMMA 圣马切割机刀片

COMELZ 克美司切割机刀片

[ELITRON 意技创切割机刀片](#)