

耐热钢专用丝锥



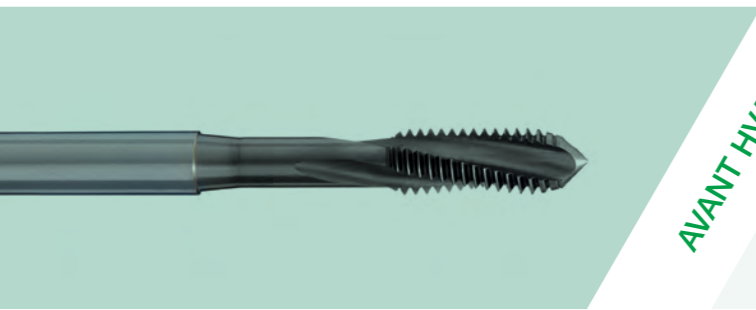
HVA

耐热钢专用丝锥



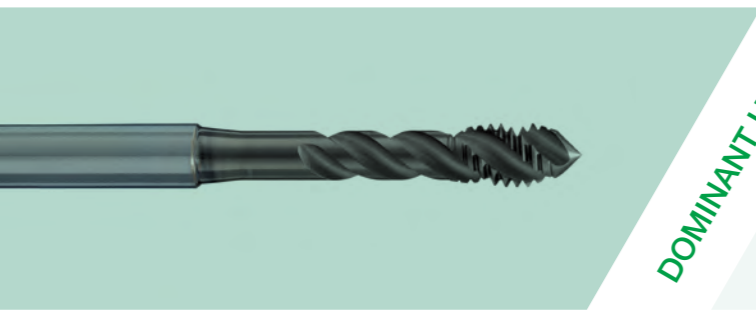
VARIANT HVA

- » 切削丝锥
- » 通孔
- » 最深 3xD
- » BT涂层



AVANT HVA15

- » 切削丝锥
- » 盲孔
- » 最深 2xD
- » BT涂层



DOMINANT HVA45

- » 切削丝锥
- » 盲孔
- » 最深 3xD
- » BT涂层

难”以抵挡

由于工作转速最高可达200,000转/分，工作温度可达1,300°C，现代涡轮增压器都广泛采用耐热钢材质的零件。

铬、镍、钼、钛等合金元素能改变材料特性，使其经受得住高温和高压。

材料加工难点

因此，在加工这类耐磨性材料时，就会出现加工寿命短或不规律，铁屑成形以及排屑等问题。

坚硬的底孔表面和材料的低导热性也增大的加工难度。随着镍含量增加，材料的附着性增大，这也加剧了刀具表面积屑瘤的产生。

稳定可靠的丝锥

考虑到耐热合金钢的要求，BASS研发了新的HVA槽形。尽管被加工材料的弹性变形很大，但HVA优化的槽形对夹持力的要求大大降低。锋利的切削刃口可以避免材料附着及积屑瘤的产生。

准确适用的宏观槽形

考虑到丝锥加工时的高负载，为了提高加工寿命和稳定性，我们同时优化了其他参数。HVA系列的特殊槽形特别升级用于耐热钢材料。他能减小切削力，改善铁屑形状和排屑。在加工中可显著降低并稳定轴向切削力（见下图）。短而稳定的切削刃，能降低加工温度与随之而来的前刀面磨损，从而保证较长寿命。

精确的微观槽形

除特殊的宏观几何槽型外，其相应的微观几何槽形和特殊涂层也十分必要。它们必须有极高的韧性和耐磨性。创新的BT涂层拥有很好的热传导性、红硬性和耐磨性。

HVA丝锥设计用于冷却液或者MQL微凉润滑加工，并有不同的导向长度和冷却孔设计。

您可联系BASS方便获取更多相关信息。

图：轴向力对比





www.bass-tools.com

霸司精密工具(上海)有限公司
上海市杨浦区国安路758弄49号
9号楼 402-1室
200438 · 中国

电话: +86 21 656 818 21
传真: +86 21 656 805 36
E-Mail: china@bass-tools.com

