

分切圆刀片 上海刀片 威力特机械横剪线刀具

产品名称	分切圆刀片 上海刀片 威力特机械横剪线刀具
公司名称	马鞍山市威力特机械刃模厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	博望区博望镇三杨工业集中区
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

刀具的选择

硬质合金刀具的选择是在数控编程的人机交互状态下进行的。应根据机床的加工能力、工件材料的性能、加工工序、切削用量以及其它相关因素正确选用刀具及刀柄。刀具选择总的原则是：安装调整方便、刚性好、耐用度和精度高。在满足加工要求的前提下，分切圆刀片，尽量选择较短的刀柄，上海刀片，以提高刀具加工的刚性。

选取刀具时，要使刀具的尺寸与被加工工件的表面尺寸相适应。生产中，平面零件周边轮廓的加工，常采用立铣刀；铣削平面时，应选硬质合金刀片铣刀；加工凸台、凹槽时，选高速钢立铣刀；加工毛坯表面或粗加工孔时，合金异型刀片，可选取镶硬质合金刀片的玉米铣刀；对一些立体型面和变斜角轮廓外形的加工，常采用球头铣刀、环形铣刀、锥形铣刀和盘形铣刀。

控刀具材料的合理选择

控刀具材料的合理选择

一般而言，PCBN、涂层硬质合金及TiCN基硬质合金刀具适合于钢铁等黑色金属的数控加工；而PCD刀具适合于对Al、Mg、Cu等有色金属材料及其合金和非金属材料的加工。下表列出了上述刀具材料所适合加工的一些工件材料。各种刀具材料抗粘接温度高低(与钢)为：PCBN>陶瓷>硬质合金>HSS。各种刀具材料防氧化温度高低为：陶瓷>PCBN>硬质合金>金刚石>HSS。

切削机械刀具与加工对象的力学性能匹配问题主要是指刀具与工件材料的强度、韧性和硬度等力学性能参数要相匹配。具有不同力学性能的刀具材料所适合加工的工件材料有所不同。

刀具材料硬度顺序为：金刚石刀具>立方氮化硼刀具>ceramic刀具>硬质合金>高速钢。

刀具材料的抗弯强度顺序为：高速钢>硬质合金>ceramic刀具>金刚石和立方氮化硼刀具。

刀具材料的韧度大小顺序为：高速钢>硬质合金>立方氮化硼、金刚石等。

分切圆刀片-上海刀片-威力特机械横剪线刀具(查看)由马鞍山市威力特机械刃模厂提供。马鞍山市威力特机械刃模厂实力不俗，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山威力特带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！