

异型刀片 威力特机械刀片厂家 异型刀片批发

产品名称	异型刀片 威力特机械刀片厂家 异型刀片批发
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

硬质合金刀具半径补偿有B功能和C功能两种补偿形式。由于B功能刀具半径补偿只根据本段程序进行刀补计算，不能解决程序段之间的过渡问题，异型刀片，要求将工件轮廓处理成圆角过渡，因此工件尖角处工艺性不好；C功能刀具半径补偿能自动处理两程序段刀具中心轨迹的转接，可完全按照工件轮廓来编程，因此现代CNC数控机床几乎都采用C功能刀具半径补偿。

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。

我国目前应用于超硬材料刀具上的主流材料是聚晶立方氮化硼及其复合材料。超硬材料刀具的早应用在上世界五十年代的美国，科学家通过在实验高温高压状态添加凝固剂的方法，制成了数量较大的氮化硼聚晶块。随后的几十年里，异型刀片批发，科学家又先后研制出了金刚石硬质合金和氮化硼复合片，基本上解决了超硬刀具材料的来源问题。我国在超硬刀具材料的相关方面研究开始于上世纪七十年代，钨钢异型刀片，虽然起步较早，但是由于当时各种外界条件的限制，无论是生产技术还是厂房设备条件都相对艰苦，所以研究工作进展缓慢。直到二十世纪末才真正意义上开始对这方面进行立项研究，目前已经取得了较为显著的成果。

异型刀片-威力特机械刀片厂家-异型刀片批发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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。马鞍山威力特——您可信赖的朋友，公司地址：博望区博望镇三杨工业集中区，联系人：刘总。

