

合金刀片厂家 马鞍山威力特 江苏合金刀片

产品名称	合金刀片厂家 马鞍山威力特 江苏合金刀片
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

在进行自由曲面(模具)加工时，由于球头刀具的端部切削速度为零，因此，为保证加工精度，切削行距一般采用顶端密距，故球头常用于曲面的精加工。而平头的刀具在表面加工质量和切削效率方面都优于球头刀，因此，只要在保证不过切的前提下，无论是曲面的粗加工还是精加工，合金刀片厂家，都应优先选择平头的刀。另外，刀具的耐用度和精度与刀具价格关系极大，必须引起注意的是，在大多数情况下，钨钢合金刀片，选择好的刀具虽然增加了刀具成本，但由此带来的加工质量和加工效率的提高，则可以使整个加工成本大大降低。

在加工中心上，各种刀具分别装在刀库上，按程序规定随时进行选刀和换刀动作。因此必须采用标准刀柄，以便使钻、镗、扩、铣削等工序用的标准刀具迅速、准确地装到机床主轴或刀库上去。编程人员应了解机床上所用刀柄的结构尺寸、调整方法以及调整范围，江苏合金刀片，以便在编程时确定刀具的径向和轴向尺寸。

(1) B刀补

特点：硬质合金刀具中心轨迹的段间都是用圆弧连接过渡。优点：算法简单，实现容易。缺点：外轮廓加工时，由于圆弧连接时，刀具始终在一点切削，外轮廓尖角被加工成小圆角。内轮廓加工时，必须由编程人员人为的加一个辅助的过渡圆弧，且必须保证过渡圆弧的半径大于刀具半径。这样：一是增加编程工作难度；二是稍有疏忽，过渡圆弧半径小于刀具半径时，会因刀具干涉而产生过切，使加工零件报废。

硬质合金刀具长度补偿的意义

例如，要镗一个 40mm的孔，非标硬质合金刀片，确定要用到两把刀，先用钻头钻到 38，再用镗刀镗到 50mm，此时机床已经设定工件零点，而编程时一般都是让刀具快速下降到Z3的高度开始切削，若是以钻头对刀确定工件坐标系的Z原点，则钻头钻削时不会撞刀。当换上镗刀时，如果没有设定刀具长度补偿而程序中同样设定快速下降到Z3.这时当镗刀比钻头短时，就会出现镗孔镗不通的现象，而当镗刀比钻头长时就会出现撞刀。

合金刀片厂家-马鞍山威力特(在线咨询)-江苏合金刀片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是安徽 马鞍山,刀具、夹具的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在马鞍山威力特领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创马鞍山威力特更加美好的未来。