

不锈钢车削刀片 赛驰数控刀具 四川邻水车削刀片

产品名称	不锈钢车削刀片 赛驰数控刀具 四川邻水车削刀片
公司名称	重庆赛驰精密工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	渝北区兰馨大道2号A9-2
联系电话	19923855589 19923855589

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：重庆赛驰精密工具有限公司

车削的三个应用是什么？在车床上使用不同的车刀或其他刀具可以加工各种旋转表面，如内外圆柱面、内外圆锥面、螺纹、槽、端面和成型面等。加工精度可达IT8-IT7，表面粗糙度Ra值为1.6~0.8。车削常用于加工单轴零件，如直轴和一般盘、套件等。如改变工件的安装位置或适当改装车床，也可加工多轴零件（如曲轴、偏心轮等）或盘形凸轮。

在单件小批量生产中，各种轴、盘、套等零件多采用适应性广的卧式车床或数控车床加工；直径大、长度短(长径比0.3~0.8)的大型零件多采用立式车床加工。批量生产形状复杂，具有内孔和螺纹的中小型轴和套件应由转塔车床加工。

大批生产形状不太复杂的小零件，如螺钉、螺母、管接头、轴套等，多采用半自动和自动车床加工。生产率高但精度低。

端面车削

端面车削车面的质量分析

1) 端面不平，产生凸凹现象或端面中心留“小头”；原因是车刀安装不正确，刀尖没有对准工件中心，

不锈钢车削刀片，背吃刀量过大，车床有间隙滑板移动造成。

2) 表面粗糙度差。原因是车刀不锋利，手动走刀摇动不均匀或太快，自动进给量选择不当。

三、内孔车削

内孔车削特性为：在半封闭状态下，不便于观察排屑情况，影响加工质量。深孔切削时常引起刀杆的振动，车削刀片批发商，使得切削刃磨损快，小直径孔切削采用硬质合金刀杆，中等以上直径采用减振刀杆。进行外圆车削时，工件长度及所选的刀杆尺寸不会对刀具悬伸产生影响，因而能够承受在加工期间产生的切削力。进行镗削和内孔车削时，由于孔深决定了悬伸，因此，四川邻水车削刀片，零件的孔径和长度对刀具的选择有极大的限制。

车刀按结构分类有哪几种？

一、按结构可分为整体车刀、焊接车刀、机夹车刀、可转位车刀和成型车刀。其中可转位车刀的应用日益广泛，在车刀中所占比例逐渐增加。二、硬质合金焊接车刀所谓焊接式车刀。三、机夹车刀机夹车刀是采用普通刀片，数控刀片车削刀片，用机械夹固的方法将刀片夹持在刀杆上使用的车刀。

切断车刀

切断车刀切既窄且深的槽，排屑空间小，切屑极易堵塞，为了减小同已加工表面的摩擦，其切削部分的两侧必须磨有副偏角，因而根部的强度大大削弱。此外，切断车刀在切近工件中心处时，切削速度趋近于零，不利于切削。因此，切断车刀在工作时极易“打刀”(崩裂)。先进的切断车刀一般将主切削刃做成人字形，前面磨成屋脊形，使切屑产生横向收缩，朝一个方向稳定地排出，不致堵塞在槽中，同时再将刀头底部制成凸肚形，以提高强度和刚度。

成形车刀

成形通用异型车刀是加工回转体成形表面的专门刀具，其刃形是根据工件廓形设计的，可用在各类车床上加工内外回转体的成形表面。用成形车刀加工零件时可一次形成零件表面，操作简便、生产率高，加工后能达到公差等级IT8~IT10、粗糙度为10~5 μ m，并能保证较高的互换性。但成形车刀制造较复杂、成本较高，刀刃工作长度较宽，故易引起振动。

不锈钢车削刀片-赛驰数控刀具(在线咨询)-四川邻水车削刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。重庆赛驰精密工具有限公司是重庆 重庆市,机械加工的见证者,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。在赛驰数控刀具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创赛驰数控刀具更加美好的未来。