

车削刀具 重庆赛驰数控刀具公司 标准车削刀具

产品名称	车削刀具 重庆赛驰数控刀具公司 标准车削刀具
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

螺纹在数控车床中加工的原理

重庆赛驰精密工具有限公司是一家从事数控刀具、精密量具、机床附件、切削液、润滑油批发、零售，技术支持服务的新型企业，和国内诸多厂家建立了良好的合作关系，其产品库存丰富、质量保障、价格合理、服务周到。热诚欢迎您前来商务洽谈、技术交流！

数控车削螺纹与普通车床车螺纹有着很大的区别，普通车床是通过齿轮机械传递与丝杠联动后车削，即主轴每转一转，刀架移动一个螺纹的导程，在整个螺纹加工过程中这条传动链不能断开，否则会乱扣。而数控车削是通过主轴上安装的编码器发出脉冲信号进入数控系统，有数控系统进行运算控制，发出指令控制伺服电机通过滚珠丝杠控制刀具进行移动，实现螺纹的车削，为了让螺纹车削在多走刀时不乱扣，通过检测脉冲信号来控制螺纹的起始加工位置，当程序加工开始时，主轴旋转，刀具等待主轴编码器发出同步信号（零位信号）后，进行车削运动，那么车削第二刀螺纹时，刀具回到上次车削的起始点位置，车削刀具，还是等待接收到同步信号（零位信号）后再次车削，这样车削螺纹始终在同一螺旋线上，所以不会产生乱扣现象。

切削刀具制造过程

首先把碳化钨和钴混合，标准车削刀具，制作原料粉末，把原料粉末放入模具里冲压成型，使其具备近似粉笔的硬度。然后在1400°的温度下烧结。这样硬质合金就做成了。硬质合金具备这样一个

特征，就是烧结后体积变为原来的一半。硬质合金的硬度介于金刚石和蓝宝石之间，重量接近铁的2倍。在这里，数控车削加工刀具，如何加工如此硬的硬质合金呢？是使用金刚石砂轮进行研削加工，使其成为希望的形状。

切削的过程

切削过程中切削刃的状态，车削刀具槽型，材料碰到刀具，分断，成为切屑排出，而此时产生的热量有时达到800度以上。在这样的切削过程中刀尖会受到强大冲击，并产生高热量。在这些方面承受能力很强的硬质合金就是现代工具材料的主力。这样的刀片可以安装在各种各样的刀座上面，也可以根据加工物的形状和切削方法选择。我们称此切刃为可转位刀片，以刀尖可更换形式为，已经成为硬质合金刀具的主流。

车削是什么

切削圆柱形物体的工具有外径用车刀和内径用镗刀。使用车刀和镗刀的切削加工称为车削加工，加工物旋转是车削加工的特征。主要是工件旋转，将工件加工成圆形的机床称为车床。

所有切削刀具对策：

特别是在从箱子中取出时及安装到机床上时，请使用保护手套等防护器具。

请使用安全罩或保护眼镜等防护器具。

请在推荐条件的范围内使用。请参照使用说明书、产品目录。成刀具破损或飞散，导致人员受伤。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。

请及早更换刀具。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。

除去切屑时，请停止机床运转、佩戴保护手套并使用镊子、钳子等工具取出。接用手接触会导致受伤。

请使用保护手套等防护器具。

请不要在有引起火灾或炸裂危险的场所使用。

使用非水溶性切削液时，请务必采取防火措施。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。请务必进行试运行，确认是否有跳动、振动、异音等情况发生。

请不要赤手触摸。

车削刀具-重庆赛驰数控刀具公司-标准车削刀具由重庆赛驰精密工具有限公司提供。“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”选择重庆赛驰精密工具有限公司,公司位于:渝北区兰馨大道2号A9-2,多年来,赛驰数控刀具坚持为客户提供好的服务,联系人:王总。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。赛驰数控刀具期待成为您的长期合作伙伴!