

车床切断刀片 赛驰数控刀具 重庆车削刀片

产品名称	车床切断刀片 赛驰数控刀具 重庆车削刀片
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

典型车削工步的加工顺序

车削台肩

1-4步：

? 每步 (1-4步) 的距离应与进给率相同，以免切屑堵塞。

第5步：

? 切削应通过一次垂直切削完成，特固克车削刀片，顺序是由外径到内径。

这样加工的益处在于：

? 避免刀刃损坏

? 这非常适用于CVD涂层的刀片，可大大减少刀片刃边崩刃！

车端面

车端面应是下一次走刀时设置零件上参考点的首道工序。当切削刃离开工件时，在切削末端形成毛刺，这通常比较麻烦。切出倒角或半径(翻转圆角)可以小化甚至避免毛刺形成。零件上的倒角将使刀刃能够更平顺的切入(无论是端面还是纵向车削)。

用于磨削的空刀槽的加工

尽可能使用大的刀尖半径RE用于纵向车削和端面车削。不要超出研磨的宽度。

? 坚固切削刃

? 良好的表面质量

? 可以使用高进给。

凹槽应作为后一道工序执行，以去除毛刺。

重庆刀片钻头的用途与选择方法

钻头是机械加工中应用广泛的五金件，它用以在实体材料上钻削出通孔或盲孔，并能对已有的孔扩孔的刀具。但不同的作业环境我们选取的钻头种类也不同，常用的钻头主要有麻花钻、铰钻、中心钻和深孔钻。扩孔钻和铰钻虽不能在实体材料上钻孔，重庆车削刀片，但习惯上也将它们归入钻头一类。

麻花钻是应用较广的孔加工刀具。通常直径范围为0.25~80毫米。它主要由工作部分和柄部构成。工作部分有两条螺旋形的沟槽，形似麻花，因而得名。标准麻花钻的切削部分顶角为118°，横刃斜角为40°~60°，后角为8°~20°。麻花钻的柄部形式有直柄和锥柄两种，加工时前者夹在钻夹头中，金属陶瓷车削刀片，后者插在机床主轴或尾部的锥孔中；一般麻花钻用高速钢制造。

深孔钻通常是指加工孔深与孔径之比大于6的孔的刀具。常用的有钻、BTA深孔钻、喷射钻、DF深孔钻等。扩孔钻有3~4个刀齿，车床切断刀片，其刚性比麻花钻好，用于扩大已有的孔并提高加工精度和光洁度。

车刀角度较佳是多少？做了多年车床终于知道！！

切削金属时，刀具切入工件，刀具角度是用来确定刀具切削部分几何形状的重要参数。

车刀切削部分的组成

车刀切削部分由前刀面、主后刀面、副后刀面、主切削刃、副切削刃和刀尖组成。

三面二刃一刀尖

1) 前刀面 刀具上切屑流过的表面。

- 2) 主后刀面 刀具上与工件上的加工表面相对着并且相互作用的表面，称为主后刀面。
- 3) 副后刀面 刀具上与工件上的已加工表面相对着并且相互作用的表面，称为副后刀面。
- 4) 主切削刃 刀具的前刀面与主后刀面的交线称为主切削刃。
- 5) 副切削刃 刀具的前刀面与副后刀面的交线称为副切削刃。

6) 刀尖

主切削刃与副切削刃的交点称为刀尖。刀尖实际是一小段曲线或直线，称修圆刀尖和倒角刀尖。

车床切断刀片-赛驰数控刀具-重庆车削刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。重庆赛驰精密工具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!