

# 数控刀片车削刀片 车削刀片 赛驰数控刀具定制

产品名称	数控刀片车削刀片 车削刀片 赛驰数控刀具定制
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

### 外圆车削刀具选用指南！

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！

普通外圆车削是对零件的外圆表面进行加工，获得所需尺寸形位精度及表面质量。普通外圆车刀按照刀具主偏角分为 $95^\circ$ 、 $90^\circ$ 、 $75^\circ$ 、 $60^\circ$ 、 $45^\circ$ 等， $90^\circ$ 、 $95^\circ$ 主偏角刀具切削时轴向力较大，径向力较小，适于车削细长轴类零件， $75^\circ$ 、 $60^\circ$ 、 $45^\circ$ 主偏角刀具适于车削短粗类零件的外圆，其中 $45^\circ$ 主偏角刀具还可以进行 $45^\circ$ 倒角车削。

负角刀片车刀经济性要好于正角刀片车刀，而正角刀片车刀刃口锋利，切削轻快，只是正角刀片尺寸一般比较小，车削刀片厂家，只适于小背吃刀量、小进给量加工，而负角刀片尺寸可以制造的较大，可用于大背吃刀量、大进给量加工，刀尖强度也要好于正角刀片（相同形状、尺寸、刀尖圆弧的刀片）。不同形状刀片刃口强度不同，有效切削刃长不相同，可用刀尖数量也不同。

## 解决螺纹车削装刀对刀中存在问题的方法

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！

(1) 螺纹刀刀尖必须与工件回转中心保持等高，刀具刃磨后用对刀样板靠在工件轴线上进行对刀，保持刀尖角安装正确。如使用数控机夹刀具，由于刀杆制造精度高，一般只要把刀杆靠紧刀架的侧边即可。(2) 粗精加工螺纹刀对刀采用设定某一点为基准点，数控刀片车削刀片，采用通常方法对刀即可，在实际的对刀过程中采用试切法只要稍加调整一下刀补。(3) 在螺纹加工中，如出现刀具磨损或者崩刀的现象，需重新刃磨刀具后对刀，工件未取下修复，只需把螺纹刀安装的位置与拆下前位置重合在一起，这等同于同一把车刀加工。(4) 如修复已拆下的工件，这时确定加工起点位置才能进行修复加工工作，如何确定加工起点与一转信号位置，首先可用试验棒进行表面深为0.05~0.1mm的螺纹车削(所有参数与需加工螺纹参数相同)，Z值为距螺纹起点右端面整数螺纹导程距离值，表面刻出螺旋线，确定螺纹车削起点，并在卡盘圆表面相应位置刻线标记(即使刻线和试验棒上螺旋起点同一轴向剖面内)。目的是使信号位置被记录下来，卸下试验棒，装夹上要车削或修复的螺纹工件，对刀时先将刀具转到加工位置，再将车刀移至卡盘刻线部位，转动卡盘，使刻线对准车刀主切削刃，然后主轴不转动，移动刀尖至任意一个完整螺纹槽内，记下对应Z向坐标，再计算车刀Z向定位起点坐标，根据计算结果修改程序中起点Z向坐标。公式为 $z = z + (n+2)t$ ，n为当前刀具所在螺纹槽到螺纹起点的螺纹槽的个数，t为螺距。

## 切削刀具制造过程

首先把碳化钨和钴混合，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，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，使其成为希望形状。

## 切削的过程

切削过程中切削刃的状态，材料碰到刀具，分断，成为切屑排出，车削刀片，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，数控车削刀片，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。

数控刀片车削刀片-车削刀片-赛驰数控刀具定制(查看)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一家从事“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“赛驰数控刀具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使赛驰数控刀具在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！

