

车削刀片 重庆赛驰数控刀具 车削断屑刀片

产品名称	车削刀片 重庆赛驰数控刀具 车削断屑刀片
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

分享使用车削中心需重视的四个要点
车削中心以车床为基础，轮毂车削刀片，在此基础上进一步增加动力铣削、钻孔、镗孔和副主轴的功能，使零部件需要两次，三次加工过程在车削中心一次完成。事实上，一些二手车床也有其功能。

那么我们在使用时应该注意什么呢？让我们看看。

一、对相关人员进行安全培训。

车削中心相关人员应接受安全培训，掌握设备的使用情况，了解使用技术和安全规程。只有这样，他们才能操作机床。对于不同的产品和零部件，当然要有效地生产。

二、不能违规操作。

在使用车削中心加工零件的过程中，由于每个岗位的生产技术人员不同，应注意的一些基本事项也不同。因此，对于操作机床的操作人员来说，上岗时必须符合要求，尤其是不能酒后上岗或其他违规操作。

三、必须重视安全生产。

车削中心每天运行前，应由组长或其他相关领导进行安全技术交底，使每位操作人员更加重视机床的生产加工和安全方便的邮局。

四、注意环境方面的要素。

车削中心运行时一定要注意环境因素，尤其是电流电压对环境的要求相当高。如果环境温度或湿度过高，很可能对产品质量产生一定的影响。

车削刀具减少径向跳动的方法

刀具在加工时产生径向跳动主要是因为径向切削力加剧了径向跳动。所以，减小径向切削力是减小径向跳动重要原则。可以采用以下几种方法来减小径向跳动：

1. 使用锋利的刀具

选用较大的刀具前角，使刀具更锋利，以减小切削力和振动。

选用较大的刀具后角，内圆车削刀片，减小刀具主后刀面与工件过渡表面的弹性恢复层之间的摩擦，从而可以减轻振动。但是，刀具的前角和后角不能选得过大，否则会导致刀具的强度和散热面积不足。

粗加工时可以取小一些，但在精加工时，出于减小刀具径向跳动方面的考虑，则应该取得大一些，使刀具更为锋利。

2. 使用强度大的刀具

一是可以增加刀杆的直径在受到相同的径向切削力的情况下，刀杆直径增加20%，刀具的径向跳动量就可以减小50%。

二是可以减小刀具的伸出长度，刀具伸出长度越大，加工时刀具变形就越大，加工时处在不断的变化中，刀具的径向跳动就会随之不断变化，从而导致工件加工表面不光滑同样，刀具伸出长度减小20%，刀具的径向跳动量也会减小50%。

车削精加工中的刀具选型，高手经验之谈！

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！

首先，确定刀具的主偏角。

普通刀具的主偏角，适用精加工的范围一般在90度~95度之间，尤以91度、93度、95度为宜。近90°的主偏角，使切削力沿着工件的轴心方向，不向工件施加纵向力，以免产生振动和变形(薄壁加工特别重要)。通常在刀杆上保证主偏角。

二是确定刀尖的角度，也可以是选择刀具形状。

一般而言，我们常用的刀片形式有：

圆刀(R开头, ISO标准代码, 下同), 90度直角刀片(S开头), 80度角(C开头), 80度凸角(W开头), 60度三角叶片(T开头), 55度菱形叶片(从D开始), 35度菱形(从V开始)。

在传统的车削刀片上, 基本上覆盖了90%以上的刀具形状。这些类型的叶片根据刀具的强度来排列: R, S, C(W), D, V。强度大, 小V值。但随着强度的增大, 车削断屑刀片, 产生的阻力也随之增大, 产生振动的危险也随之增大。因此, 通常粗加工都会选择R, S, C(W)。和精密的加工工艺相比, 我们会选择D, V。该工艺要求的仿形能力为V佳, 车削刀片, R低。

三是找出刀具的前角。

负前角刀刚性好, 不容易崩刃, 适于做粗加工, 而正前角刀切割轻快, 比较适合做精加工。后角度与前角度为搭配关系, 一般负角的前角刀基本都是后角0度。前角刀的正角为 5° (B, ISO代号, 下同), 7° (C), 11° (P)三个常见的后角度(仅指车削)。

常见组合:

CC/CP(C型前角 7° / 11° 后角)、DC(D型前角 7° 后角)、VC/VB(V型前角 7° 后角)、WB/WC(W型前角前角 5° / 7° 后角), 这两种组合也可用于传统加工(前/后角刀均可确定)

车削刀片-重庆赛驰数控刀具-车削断屑刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。车削刀片-重庆赛驰数控刀具-车削断屑刀片是重庆赛驰精密工具有限公司今年新升级推出的, 以上图片仅供参考, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 索取联系人: 王总。