

车削加工刀具 赛驰数控刀具 柳州车削刀具

产品名称	车削加工刀具 赛驰数控刀具 柳州车削刀具
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

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，车削加工刀具，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，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，成型车削刀具，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。

切削刀具材料与生产加工目标的工艺性能配对具备不一样工艺性能的刀具，如，高导热和低熔点的弹簧钢刀具、高熔点和低热膨胀的瓷器刀具、高导热和低热膨胀的金钢石刀具等，所合适生产加工的产品工件原材料各有不同。生产加工导热能力差的产品工件时，应选用导热不错的刀具材料，以使切削热得到快速传来而减少切削温度。金钢石因为导热指数及热扩散系数率高，切削热非常容易散出，不容易造成非常大的热形变，车削刀具厂家，这对规格精密度规定很高的精密机械加工刀具而言至关重要。各种各样刀具材料的耐高温温度：金钢石刀具为700~800；PCBN刀具为1300~1500；瓷器刀具为1100~1200；TiC(N)基硬质合金刀具为900~1100；WC基极细晶体硬质合金刀具为800~900；HSS为600~700。各种各样刀具材料的导热指数次序：PCD。

重型车刀的结构特点是什么？

事实上，重载车削的特点已经决定了重载车刀的结构特点。目前，重载车刀有三种结构，即机夹式、可转位式和模块式。

机夹式：

1.用机械夹固定夹紧刀片，避免了高温焊接导致刀片强度下降和裂纹的缺陷，提高了刀具的使用寿命和生产率。

二、刀杆可多次使用，降低成本，提高经济效益。

3.刀片压板可以镶嵌硬质合金材料作为断屑器，柳州车削刀具，通过调整压板与切削刃的距离来扩大断屑范围。

可转位式：

1.刀片不需要磨削，也不需要焊接和磨削造成的缺陷，可以延工具的使用寿命。

2.刀片转位后，新切削刃不改变切削刃与工件的相对位置，保证了可转位工的尺寸，缩短了辅助时间。

3.车刀几何参数由刀片及其槽型保证，切削性能稳定，适合现代生产。

四、有条件可采用高强度可转位立装刀片。

模块化：

一、一体多用。重载模块化车刀只需安装一个刀体，通过更换车刀刀块实现各种车削功能。模块化车刀块可制成90°、75°、70°、63°和45°等各种主偏角和车弧刀、切断刀、滚压头等不同功能的刀块，根据工序的需要，更换不同的刀块。

2.节省辅助时间，易于实现自动化。模块化车刀用于重载车削次装夹刀体，只需更换刀块，大大减少了装调刀具的时间，降低了劳动强度，同时也容易实现刀块装夹自动化。

车削加工刀具-赛驰数控刀具(在线咨询)-柳州车削刀具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”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。

