

车削刀片 重庆赛驰数控刀具 车削刀片批发商

产品名称	车削刀片 重庆赛驰数控刀具 车削刀片批发商
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

车削时如何进行切削力测试

车削，特别是纵向车削，是一种采用特定几何形状的刀刃加工的成型工艺。车削加工时，刀刃与工件之间是连续的接触，从而可以用刀刃来判断和描述特定材料在不同边界条件下所受的力。

在装有压电技术的固定式测力仪上紧固车刀，以优化切削力及其它力分量。这种测力仪采用部分模块化结构，一般是通过合适的接头安装在六角转塔刀架上。利用刀架将刀具安装在测力计上，可使测力仪牢固地嵌入刀具和六角转塔之间。通过这种结构，用户可以准确地、高动态地测量受力，甚至主抓到到加工过程中的任何细微变化。

车削切削力的测量可以应用于许多场合：

- 1.对实际切削过程的塑性加工特性进行了研究。
- 2.分析切屑的形成及其对加工的影响。
- 3.确定切削力与磨耗之间的关系。

车削外圆加工方法

工具选择：可用弯车刀、右偏刀、左偏刀。

锭子速度选择：约400r/min。

步骤：

1.将外圆用刀削成80毫米长。

2.顺时针摇动滑板使刀尖轻轻接触工件表面，面向刀面，确定吃刀深度的基点，然后顺时针摇动大滑板手柄使刀尖向尾座方移动距端面3~5mm。

径向进给1mm手动纵向试切，然后从刀头上退出，测量外圆尺寸。

4.外圆粗加工，吃刀深度不要超过2mm，自动走刀车削外圆，接近车削长度时，抬起自动走刀手柄，手动车到位。

5.吃刀口深度不要超过0.5mm，车削刀片，车削方法同上。

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，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，数控车削刀片，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，车削刀片批发商，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，车削刀片厂家，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。

车削刀片-重庆赛驰数控刀具-车削刀片批发商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位于渝北区兰馨大道2号A9-2。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前赛驰数控刀具在机械加工中享有良好的声誉。赛驰数控刀具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。赛驰数控刀具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。