

数控车削刀具 车削刀具 赛驰数控刀具定制

产品名称	数控车削刀具 车削刀具 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

正确的认识铣削刀片才能做更好的选择

数控刀具是机械制造中用于切削加工的工具，又称切削工具。切削工具既包括刀具，数控车削刀具，还包括磨具；同时数控刀具除切削用的刀片外，还包括刀杆和刀柄等附件。

正确的认识铣削刀片才能做更好的选择

根据刀具结构可分为：整体式，刀具为一体，由一个坯料制造而成，不分体；焊接式，采用焊接方法连接，分刀头和刀杆；机夹式又可分为不转位和可转位两种，通常数控刀具采用机夹式；特殊型式：如复合式刀具，减震式刀具等。

根据制造刀具所用的材料可分为：高速钢刀具；硬质合金刀具；金刚石刀具；其他材料刀具，如立方氮化硼刀具，陶瓷刀具等。
从切削工艺上可分为车削刀具，分外圆、内孔、螺纹、切断、切槽刀具等多种；钻削刀具，包括钻头、铰刀、丝锥等；镗削刀具；铣削刀片等。首先了解下数控刀具，正确的认识才能做正确的选择。

选择外圆端面车刀杆时要注意哪些问题？

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)刀杆的选择主要依据加工形状。旋转位置(外圆、端面、仿形等)与车刀移动方向(前进或后退)不同，车削刀具设计，所能使用的刀杆种类也有所不同。

(2)每个刀杆的相应加工形状取决于安装刀片时的主偏角。在一般情况下，不需要 90° 垂直切削(进行直角加工)，车削刀具，如选择车刀杆 90° 以下，可选用正方刀片的刀杆，比较经济。在对端面进行退进式切削时，因切屑加工要求，需要选择主偏角大于 105° 的车刀杆。当主偏角为 95° 以下，切屑处理困难，数控车床刀片，不宜采用。当主偏角为 90° 以下时不能进行退火加工。主偏角 45° - 60° 时，应进行倒角加工。端面切割专门用于负偏角。

车铣加工编程如何一次轻松搞定？车铣加工是专门为加工而开发的综合性车铣模块。铣削和车削在用户界面中，以确保用户停留在相同的编程环境中进行车铣编程。因此，所有车铣循环都可以自由组合。

重庆赛驰精密工具有限公司可以充分利用粗和精加工的三轴联动车削，赛驰精密工具可以充分利用第三轴使用旋转头的车铣中心带来的可能性:刀具负载均匀，有助于延工具的使用寿命，在一次操作中快速生成复杂的工件轮廓。

在所有功能中跟踪毛坯。

毛坯跟踪可以计算所有车削和铣削功能。在选择毛坯之前，每个功能都会考虑以前的加工步骤，所以每个加工操作都是基于同一个毛坯模型。操作人员将能够获得类似的好处理精度。

铣削和车削使用相同的后处理器。

后处理器根据所使用的机床、控制器和部件单独调整，然后在NC程序中生成具有车削和铣削功能的NC代码。

模拟和碰撞检查。

可靠的铣削和车削功能模拟可以确保安全加工。碰撞检查可以兼顾模型、毛坯、刀具、机床和夹紧设备。

性能更高。

车铣加工为车铣加工提供了有力工具。除了传统的车削策略，用户还可以使用Vandurit的三轴同步车削和赛驰精密工具车削。OPENMIND为Vandurit的新创新赛驰精密工具车削工艺开发了匹配的CAM策略。

三轴联动车削。

粗加工:在粗加工过程中，采用同步第三轴的创新方法，为用户提供了许多优势。灵活的刀具方向可以保证刀片的充分利用，有助于延工具的使用寿命。

精加工:第三轴同步运动支持在一个操作步骤中精加工复杂轮廓。这意味着可以避免因达到或倒扣限制而需要更换刀具。

数控车削刀具-车削刀具-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在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，赛驰数控刀具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王总。