

车削刀具 重庆赛驰数控刀具 标准车削刀具

产品名称	车削刀具 重庆赛驰数控刀具 标准车削刀具
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

切削刀头刀具的特性及对切削生产加工的危害

强度比工件原材料高1.5~2.0倍，可替代前刀面开展切削，有维护切削刃、减少前刀面损坏的功效，但积屑瘤掉下来时的残片流过刀具-工件接触区会导致刀具后刀面损坏。

在积屑瘤产生后刀具的工作中尺侧显著扩大，对减少切削形变及减少切削力起了积极主动功效。

刀具破损的控制措施：

不使切屑底层材料与前刀面发生粘结或变形强化，即可避免积屑瘤的产生为此日的可采取如下措施。

减小前刀面的粗糙度。

增大刀具的前角。

减小切削厚度。

所有切削刀具危险性：

具有锋利的切削刃，用手直接接触有受伤的危险。

使用方法错误或使用条件不当时，会造成刀具破损或飞散，导致人员受伤。

由冲击性负荷或过度磨损产生的切削抗力若急剧增大，会造成刀具破损或飞散，导致人员受伤。

高温的切屑飞溅或长切屑排出时，可能会造成人员受伤。

刀具和工件在切削时温度极高，加工后直接用手接触会导致受伤。

切削中产生的火花及破损导致的发热、切屑有引发起火、火灾的危险。

外圆车削刀具

外圆车削、端面车削、内孔车削，刀具到底该如何选用？

一、外圆车削

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° 、 90° 、 75° 、 60° 、 45° 等， 90° 、 95° 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，车削刀具设计， 75° 、 60° 、 45° 主偏角刀具适于车削短粗类零件的外圆，车削加工刀具，其中 45° 主偏角刀具还可以进行 45° 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，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。

二、端面车削

端面车削是指主切削刃对工件的端面进行切削加工。

1.车端面时注意事项

1) 车刀的刀尖应对准工件中心，以免车出的端面中心留有凸台。

2) 偏刀车端面，当背吃刀量较大时，容易扎刀。背吃刀量 a_p 的选择：粗车时 $a_p=0.5\sim 3\text{mm}$ ，精车时 $a_p=0.05\sim 0.2\text{mm}$ 。

3) 端面的直径从外到中心是变化的，切削速度也在改变，在计算切削速度时必须按端面的直径计算。

4) 车直径较大的端面，若出现凹心或凸肚时，应检查车刀和方刀架，以及大滑板是否锁紧。为使车刀准确地横向进给，应将中滑板紧固在床身上，用小刀架调整背吃刀量。

5) 端面质量要求较高时，一刀应由中心向外切削。

偏心件的安装车削方法一、用四爪单动卡盘车削偏心工件。

偏心工件数量少，长度短，形状复杂，可在四爪卡盘上车削。

二、用三爪自定心卡盘车削偏心工件。

该方法适用于加工数量大、长度短、偏心距小、精度要求低的偏心工件。夹紧工件时，在三爪自定心卡盘中的一个爪上加垫片。

三、用双卡盘车削偏心工件。

该方法适用于加工长度短、偏心距小、数量大的偏心工件。加工前应调整偏心距。管螺纹车床首先用加工好的芯轴夹在三爪自定心卡盘上，并校正；管螺纹车床然后调整四爪单动卡盘，将芯轴中心偏移一个工件的偏心距；管螺纹车床可以通过拆下芯轴来夹紧工件进行加工。管螺纹车床的优点是一批工件只需校正一次偏心距，标准车削刀具，缺点是两个卡盘重叠，刚度差。

四、用花盘车削偏心工件。

该方法适用于加工工件长度短、偏心距大、精度要求低的偏心孔工件。

在加工偏心孔之前，先将工件的外圆和两端面加工到要求，然后在端面上画偏心孔的位置，然后用压板将工件夹在花盘上，用八针盘校正压紧。

五、用偏心卡盘车削偏心工件。

该方法适用于加工短轴、盘、套类准确的偏L-1件。管螺纹车床具有装夹方便、加工质量好、精度高、通用性强的优点。

六、用两车削偏心工件。

该方法适用于加工长偏心工件。加工前，应在工件两端画出中心点的主中心孔和偏心点的中心孔，管道螺纹车床，加工中心孔，然后用前后顶顶顶进行车削。

如果偏心轴的偏心距较小，在钻偏心中心孔时可能会与主中心孔相互干扰，此时可以增加工艺台，即将工件的长度放长两个中心孔的深度。管式螺纹车床加工时，可先将毛坯车变成光轴，然后车到两端中心孔到工件长度，再划偏心中心孔，钻偏心中心孔，车削刀具，车偏心轴。

七、用与之匹配夹具车削偏心工件。

该方法适用于加工精度要求高、批量大的偏心工件。

加工前，应根据工件上的偏心距加工相应的偏心轴或偏心套，然后在偏心套或偏心轴上进行车削。

车削刀具-重庆赛驰数控刀具-标准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

公司为客户提供“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”等业务，公司拥有“赛驰数控刀具”等品牌，专注于机械加工等行业。，在渝北区兰馨大道2号A9-2的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王总。