

车削刀片厂家 赛驰数控刀具 重庆车削刀片

产品名称	车削刀片厂家 赛驰数控刀具 重庆车削刀片
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

超硬刀是怎样炼成的

1.复合片的切割：传统方法是线切割(快丝或中丝)，现在越来越多地用激光切，两者的优缺点见仁见智，作为前道工序，需要考虑材料利用率和后续刃口处理余量的问题。

2.焊接：常用高频感应焊和炉焊，高频焊单件加工，可以手动介入以控制质量。炉焊批量出产品，完全靠程序控制。真空炉或者充保护氛围的炉可以用于焊接单晶和通体式CBN刀尖（参考山特7015系列的safe-lock）。高频焊用焊片，焊接时工人可以手动向复合片施加压力，所以焊料选择更偏向流动性强的，可以更好的填充焊缝。

3.磨削：单讲刃口处理。传统的是用金刚石砂轮磨削，后来又有了电加工，根据电极的形状分很多常见是慢走丝和电轮，较时髦的要算激光切割。当把电加工和激光加工作为刃口成型的后一道工序，由于在刃口存在腐蚀层，对刀具寿命会有影响。

数控车削刀具种类车削刀片

数控车削刀具种类您知道多少？

数控车床刀具的种类很多，其功能也各不相同，而刀具的选择是加工中比较重要的部分，这不仅会影响到数控车床的生产效率，还会影响到工件的加工质量。本文将简单介绍数控车床常用刀具有哪些，数控车刀，以及数控车床选择刀具的方法。

对刀方法就是测量计算程序与数控机床间的原点距离，结合实际情况设置好程序原点，调控刀具刀尖沿着设定坐标系依照程序流程作业。简言之，就是在明确刀具刀尖起始坐标的前提下依照零部件尺寸特点搭建零部件坐标系、设定位置补偿量，以此明确制作零部件与数控机床间的相对关系。在利用对刀方法进行数控车削加工工艺时，重庆车削刀片，需要依照零部件加工原点设定坐标系，随后综合考量刀具尺寸对于数控车削加工的诸多影响，以此为基础录入刀具补偿量，提高数控车削加工工艺质量。

车削端面加工方法

工具选择：可用弯车刀、右偏刀。

锭子速度选择：约400r/min。

步骤：

- 1.将工件(棒料)夹到三爪卡盘上(夹紧)，伸出长度90mm，夹持长度为70mm。
- 2.将右偏刀固定在刀架上(夹紧)，使刀尖与旋转中心保持高度。
- 3.开动车床，逆时针摇动滑板手柄，使刀尖轻轻接触工件端，以确定吃刀深度的基点；然后逆
- 4.时针摇动滑板手柄使刀退出3~5mm；摇小滑板手柄进给0.5mm，数控刀片车削刀片，再次逆时针均匀摇动滑板手柄的端面，反复车削，车平端面。

车削刀片厂家-赛驰数控刀具(在线咨询)-重庆车削刀片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一家从事“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“赛驰数控刀具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使赛驰数控刀具在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！