

武隆车削刀片 赛驰数控刀具 数控车削刀片

产品名称	武隆车削刀片 赛驰数控刀具 数控车削刀片
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

切削刀具制造过程

首先把碳化钨和钴混合，制作原料粉末，定制陶瓷车削刀片，把原料粉末放入模具里冲压成型，武隆车削刀片，使其具备近似粉笔的硬度。然后在1400°的温度下烧结。这样硬质合金就做成了。硬质合金具备这样一个特征，就是烧结后体积变为原来的一半。硬质合金的硬度介于金刚石和蓝宝石之间，重量接近铁的2倍。在这里，如何加工如此硬的硬质合金呢？是使用金刚石砂轮进行研削加工，使其成为希望的形状。

切削的过程

切削过程中切削刃的状态，材料碰到刀具，分断，成为切屑排出，而此时产生的热量有时达到800度以上。在这样的切削过程中刀尖会受到强大冲击，并产生高热量。在这些方面承受能力很强的硬质合金就是现代工具材料的主力。这样的刀片可以安装在各种各样的刀座上面，也可以根据加工物的形状和切削方法选择。我们称此切刃为可转位刀片，数控车削刀片，以刀尖可更换形式为，已经成为硬质合金刀具的主流。

车削是什么

切削圆柱形物体的工具有外径用车刀和内径用镗刀。使用车刀和镗刀的切削加工称为车削加工，加工物旋转是车削加工的特征。主要是工件旋转，将工件加工成圆形的机床称为车床。

外圆车削刀具选用指南！

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！

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， 75° 、 60° 、 45° 主偏角刀具适于车削短粗类零件的外圆，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，可用于大背吃刀量、大进给量加工，刀尖强度也要好于正角刀片（相同形状、尺寸、刀尖圆弧的刀片）。不同形状刀片刃口强度不同，重型车削刀片，有效切削刃长不相同，可用刀尖数量也不同。

所有切削刀具对策：

特别是在从箱子中取出时及安装到机床上时，请使用保护手套等防护器具。

请使用安全罩或保护眼镜等防护器具。

请在推荐条件的范围内使用。请参照使用说明书、产品目录。成刀具破损或飞散，导致人员受伤。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。

请及早更换刀具。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。

除去切屑时，请停止机床运转、佩戴保护手套并使用镊子、钳子等工具取出。接用手接触会导致受伤。

请使用保护手套等防护器具。

请不要在有引起火灾或炸裂危险的场所使用。

使用非水溶性切削液时，请务必采取防火措施。

请使用安全罩及保护眼镜等防护器具。请务必进行试运行，确认是否有跳动、振动、异音等情况发生。

请不要赤手触摸。

武隆车削刀片-赛驰数控刀具-数控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。