

# 车削刀片 重庆赛驰数控刀具 粗加工车刀片

产品名称	车削刀片 重庆赛驰数控刀具 粗加工车刀片
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

### 车削加工表面质量差的原因及预防

常见缺陷：

#### 1.刀痕

又称残存面积.刀花，此较常见，残存面积越大，表面质量越差，车削刀片，看上去就像刀纹一样。这主要是由于主偏角.副偏角和刀尖圆弧半径的作用，走刀后还会剩下一片。

可见，要想减少残留物的面积就要减小不平直度，就必须减小走刀量 $F$ 或减小主、副偏角，增加尖径，才能改善表面的光洁度。但走刀量过小时会影响生产效率，主副偏角减小和刀尖半径增大引起振动等。这需要根据加工的具体情况综合考虑。

#### 2.鳞刺

鳞刺也叫毛刺，指车削后表面出现鳞片状裂纹和毛刺，属于表质量的一大缺陷。其主要原因是切削过程中产生摩擦、粘结。太低的切削速度使加工表面发生剧烈变形，后角和前角过小，刀刃不锋利，以及在加工塑性材料时，表面被挤压塑性物.弹性变形变得更脆，粗加工车刀片，冷作硬化，由于产生较大内应

力，精加工车刀片，因此在车刀与切屑分离之前，会形成撕缝裂口。

一般消除鳞刺的措施是，增加前角部、后角，使刀刃锋利，适当减少走刀量，对于某些塑性料，可经调质后再车削。

### 3.积屑瘤斑痕

这主要是积屑瘤形成于刀具表面，在工件表面脱落，然后往复循环。这主要是由于皮屑形成。

除斑痕的方法，首先要预防积屑瘤的发生。瘤体容易形成切割速度，通常是5~30米/秒，所以只要避开这个范围就可以了。也可以增加车刀前角和前部的光洁度，以及使用冷却润滑剂。

### 4.振纹。

振纹主要是由振动在工件表面产生的缺陷所造成的。

排除振动的一般方法为：合理地选择切削用量，并尽量改变切削速度和走刀量，以消除振动；机床主副偏角应选大些，后角要小些，以减小振动。此外，加强车床.刀具.工件系统的刚度，例如调整各零件之间的间隙；使用中心架或跟刀架加固件处理硬度；使用弹性车刀，或添加弹性刀片(如硬纸、尼龙等垫片)，以提高吸收振动能量。也可以用消振器。

铣削刀片的寿命的长度，是每一个顾客\*关注难题，但是这也是一个很含糊的难题，实际上没有人能对你说，这把刀具的实际寿命多少钱，陶瓷车削刀片，即便和你说了，也是一个不准确的数据。

汇总出提升 刀具的寿命关键有以下几个方面：采用高韧性、高韧性的刀具原材料，再附以适度的涂层，是增加刀具寿命的主要对策。我企业生产制造的铣削刀片关键选用优评的原材料，再再加上进口的涂层，并且刀具样子的特定构造，科学研究出的涂层车刀，在寿命和性价之中，在刀具领域中，处在中高的水准。

铣削的特点：铣刀是一种多刃刀具，工作的齿数较多，可以采用阶梯铣削，也可以采用高速铣削因，此生产率较高。铣削过程是一个持续切削的过程，刀刃切入和切出工件的瞬间，要产生冲击和振动，当振动频率和机床固有频率一致时，振动会加剧，造成刀齿崩刃，甚至损坏机床零部件。另外，由于铣削厚度中期性的变化而导致铣削力的变化也会引起振动。刀刃参加工作时间短，虽然有利于刀刃的散热和冷却，但周期性的热变形又会引起切削刃的热疲劳裂纹，造成刀齿剥落或崩刃。

数控刀具的特点刀片及刀柄高度的通用化、标准化、系列化；刀片或刀具的寿命及经济寿命的合理性；刀片或刀具几何参数和切削参数的规范化、典型化；刀片或刀具材料及切削参数与被加工材料应匹配；刀具应有较高的精度；刀柄的强度要高、刚性要高、耐磨性要好；刀柄或工具系统的装机质量有限度；刀片及刀柄切入的位置和方向有要求；刀片、刀柄的定位基准及自动换刀系统要优化等特点。

车削刀片-重庆赛驰数控刀具-粗加工车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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！