

# 数控车削刀具 车削刀具 赛驰数控刀具

产品名称	数控车削刀具 车削刀具 赛驰数控刀具
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

车削刀片常用组合：

CC/CP（C型正前角刀片 $7^{\circ}$ / $11^{\circ}$ 后角），DC（D型正前角刀片 $7^{\circ}$ 后角），VC/VB（V型正前角刀片 $7^{\circ}$ / $5^{\circ}$ 后角），WB/WC（W型正前角刀片 $5^{\circ}$ / $7^{\circ}$ 后角），这些组合也是常规精加工所用的刀片形状（前后角刀尖角都确定了）

三者结合得出，常规精加工的刀具形式如下：

95°主偏角刀杆+CC刀片

93°主偏角刀杆+WB/WC/DC/VC/VB刀片

91°主偏角刀杆+DC/VC/VB刀片

这其中93°主偏角刀杆+DC是个人推荐更佳精加工方案（仅指车削径向而言），数控车削刀具，这个方案调配合适的切削参数，车削刀具厂家，加工效果应该是目前车削里的较佳之一。我那这个试过好几个不同材料的1.6粗糙度，另一个钢件的0.8粗糙度因为是内孔，刀杆直径限制，只能用95°主偏角刀杆+CC刀片。

在中大直径实心材料可以达到高线速度的工况下， $0^{\circ}$ 后角的刀片也可以车出比较好的粗糙度，

但是这个时候的粗糙度更多的是靠厚氧化铝的CVD涂层刀片在高线速度下“磨”出来的。

## 数控车削刀具材料车削刀具

### 数控车削刀具材料选择？

应用广泛，现在市场上求购数控刀片商家主要回收的是以下几种刀片：整体式：由整块材料磨制而成，使用时可根据不同用途将切削部分修磨成所需要形状。镶嵌式：它分为焊接式和机夹式。机夹式又根据刀体结构的不同。可分为不转位和可转位两种。减震式：当刀具的工作臂长度与直径比大于4时，为了减少刀具的震动提高加工精度，所采用的一种特殊结构的刀具。主要用于镗孔。内冷式具的切削冷却液通过机床主轴或刀盘传递到刀体内部由喷孔喷射到切削刃部位。特殊型式：包括强力夹紧、可逆攻丝、复合刀具等。目前数控刀具主要采用机夹可转位刀具。

操作人员在利用对刀仪进行对刀处理时不会使用到数控机床，因此不会影响数控车削工作的正常进行。调查显示，车削刀具，利用数控车削加工零部件的时间，约有55%的占比为纯机动时间，剩余的45%则是对刀、装夹等工具的辅助时间，由此可见对刀仪的优越性。综上所述，对刀仪法相较于其他对刀方法而言具有较高的工作效率，但是由于刀具、刀座需要配合使用，因此需要准备两份一样的刀具与刀座，相对而言成本会有所增加。就我国数控车削加工企业而言，为了节省前期生产制造成本，在进行数控车削对刀操作时往往会忽略这一对刀方法，因此这一方法常出现在研究机构中。

### 车刀切削部分的组成

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，标准车削刀具，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！

#### 三面二刃一刀尖

车刀切削部分由前刀面、主后刀面、副后刀面、主切削刃、副切削刃和刀尖组成。

- 1) 前刀面 刀具上切屑流过的表面。
- 2) 主后刀面 刀具上与工件上的加工表面相对着并且相互作用的表面，称为主后刀面。
- 3) 副后刀面 刀具上与工件上的已加工表面相对着并且相互作用的表面，称为副后刀面。
- 4) 主切削刃 刀具的前刀面与主后刀面的交线称为主切削刃。
- 5) 副切削刃 刀具的前刀面与副后刀面的交线称为副切削刃。

#### 6) 刀尖

主切削刃与副切削刃的交点称为刀尖。刀尖实际是一小段曲线或直线，称修圆刀尖和倒角刀尖。

数控车削刀具-车削刀具-

赛驰数控刀具(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是重庆 重庆市 ,机械

加工的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在赛驰数控刀具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创赛驰数控刀具更加美好的未来。