

金属陶瓷车削刀片 江津车削刀片 赛驰数控刀具定制

产品名称	金属陶瓷车削刀片 江津车削刀片 赛驰数控刀具定制
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

车削的主偏角

主偏角 $KAPR$ (或切入角 $PISR$)是切削刃和进给方向之间的夹角。为了成功完成车削过程，选择正确的主偏角/切入角非常重要。主偏角/切入角会影响:工况:切屑形状切削力方向切割的切削刃长度。

大主偏角(小切入角)

- 1.切削力导向夹头，振动趋势较低。
- 2.能够车削轴。
- 3.切削力更高，尤其是切割和切割。
- 4.加工HRSA和表面硬化工件时，容易发生沟槽磨损。

二、小主偏角(大切入角)

- 1.引导工件径向力增加会导致振动趋势。

- 2.切削刃上的负荷减小。
- 3.产生较薄的切屑=较高的进给率。
- 4.减少沟槽磨损。

数控车削刀具价格

数控车削刀具价格分类

在利用数控车削工艺进行零部件批量生产制造时需要将数控编程与车床加工分开管理，因此在进行程序编订时需要依照设计图纸确定坐标系及程序原点。我国数控车削工艺使用的数控刀架多为四工位结构，江津车削刀片，部分车床使用六工位及转塔式刀架，虽然使用刀架类别不同，金属陶瓷车削刀片，但是其基本工作原理大同小异，轮毂车削刀片，现以四工位刀架为例就其数控车削对刀原理进行分析探究。操作人员首先需要将四把刀具安装到对应刀架上，由于四把刀具位于不同位置且存在一定偏差，此时就需要选定一把刀作为基准，以此为基础将相关参数输入其中并进行程序编制，待参数输入完毕后程序会自动对剩余三把刀具读取刀补值，并完成对刀处理。

刀具分为数控刀具和传统焊接刀具。数控刀片即数控机床用可转位刀片。数控刀片主要由硬质合金制造。数控刀片可应用在金属的车削、铣削、孔加工、切断切槽、螺纹车削等领域，是现代金属切削应用领域的主流品

铣削主要加工对象有哪些：

(1) 平面类零件

平面类零件的特点表现在加工表面既可以平行水平面，又可以垂直于水平面，也可以与水平面的夹角成定角；在数控铣床上加工的绝大多数零件属于平面类零件，平面类零件是数控铣削加工中*简单的一类零件，一般只需要用三坐标数控铣床的两轴联动或三轴联动即可加工。在加工过程中，加工面与刀具为面接触，粗、精加工都可采用端铣刀或牛鼻刀。

(2) 曲面类零件

曲面类零件的特点是加工表面为空间曲面，在加工过程中，加工面与铣刀始终为点接触。表面精加工多采用球头铣削刀片进行。

金属陶瓷车削刀片-江津车削刀片-赛驰数控刀具定制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！