

# 车削刀具厂家 陕西车削刀具 赛驰数控刀具定制

产品名称	车削刀具厂家 陕西车削刀具 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

横向车削与纵向车削的特点一、横向车削的特点：

- 1.横向车削时，切削刀具的运动方向与工件的旋转轴平行。
- 2.若为主轴，刀具的移动方向从右到左；若为副主轴，则刀具从左向右移动。
- 3.横向车削可用于加工外圆和内孔。但是在加工内孔时，首先要先钻底孔。
- 4.除加工外圆外，端面加工也是可行的。

二、纵向车削，槽式切割及切断。

侧端面的纵切特征(又称往复切削)：

- 1.当对工件的侧面进行纵向车削时，纵切车刀的进给方向是与工件旋转轴线垂直的。
- 2.对工件进行纵切端面时，纵切车刀的进给方向是与工件轴平行的。
- 3.纵切车刀有三个刀刃，这使得径向和轴向材料移除过程尽可能不被打断(因为尽量减少快速移动行程)。

4.切槽刀和纵切刀的刀片形状和刀体形状各不相同。

## 改善钢件切削的秘诀

越来越多的厂家选择替换旧设备或者改善工艺流程来提高生产效率，新的设备刚性提升后之前使用的切削刀具可能并不能匹配改善后的生产工艺，为了稳定的加工效率可以考虑更换刀具来满足生产需求。

新钢件车削加工材质AC8000P车刀片系列，采用特定的ABSOTECH涂层技术，通过增加表面平滑处理，抑制崩损和粘屑造成的月牙洼磨损。系列里三种加工材质可以满足不同的加工需求。

此系列有三个材质：适合更有效率加工的AC8015P，适用于通用加工的AC8025P，适用于强断续加工的AC8035P车刀片。

重庆赛驰数控刀具厂家，重庆车削刀具价格，重庆车削批发

车削精加工中的刀具选型，高手经验之谈！TC/TP(T型片有TC/TP(T型正前角刀片7°/11°后角)

相应的刀杆组合。

91°主偏角刀杆+TC/TP刀片。

DC刀片基本可以用于内孔直径超过16的精车，车削刀具设计，但DC刀片有07和11两种，07刀片可以加工16~20左右的内孔，DC11刀片可以用于25及以上。

而且内孔在10~16左右的精车，车削刀具厂家，可以用CC刀片，也可以用TC/TP刀片。

内孔小于10，一般只适用于CC刀片，日本有5.5~6毫米的CC刀片。外径精车。

一、PDJNR。

这种刀杆适用于中大直径工件精车。改变刀杆不仅可以改变车辆的外径和端面，还可以模仿车削。精车应用广泛。而且轴类件加工不干扰其他零件。

2.PTGNR。

适用于中大直径精车。注意这种刀杆只能有车外径，车削加工刀具，不适合车外径+端面。

三、STGCR和SCLCR。

适用于中小型零部件的精车，但SCLCR车的细轴和STGCR不适合车端面。

四、“黄金搭档”来了，SDJCR。

精车适用于所有外径零件，包括仿形和轴类零件。无论直径多大都适合。而且切削轻巧，比VB/VC刀片抗崩。手里拿着这把刀，干净天下精密活！

二：内孔精车。

一、PDUNR。

与外径类似，刀杆适用于中大直径零件的精车，也可模仿端面。

2.PTFNR。

适用于大中型零部件的精车。

三、SCLCR。

内孔精车常用刀杆之一，加工直径范围广，陕西车削刀具，小可达5.5~6左右。

四、STFPR。

中小孔径精车常用刀杆之一，一般加工孔径不超过20~25，小8~10，切削比SCLCR轻，刀片刃数比CC多一半，经济性好。

5.SDUCR。

由于刀片形状的限制，刀杆的加工径约为14~16，因此不如前两个刀杆广泛使用。但由于刀尖角比前两个小，切割更轻，可以模仿。

车削刀具厂家-陕西车削刀具-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！