

车削刀具槽型 赛驰数控刀具 四川邻水车削刀具

产品名称	车削刀具槽型 赛驰数控刀具 四川邻水车削刀具
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

车削复合刀柄车削刀具

选购车削复合刀柄注意事项

数控车床的车削加工是比较常见的一种切削方法，通过工件的旋转运动和刀具的直线/曲线运动来改变被加工工件的尺寸和形状，以加工出符合工艺要求的工件。车削加工的切削能不是由刀具提供的，而是由工件来提供，大部分具有回转表面的工件都可以使用车削方法来进行加工。

数控车床车削加工是指数控车床控制工件转动和刀具运动进行加工的方法。工件旋转，四川邻水车削刀具，车刀在平面内作直线或曲线移动的切削加工。数控车削一般在数控车床上进行，用以加工工件的内外圆柱面、端面、圆锥面、成形面和螺纹等。主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造中使用广泛的一种车削加工。

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，数控车削刀具，又可以垂直于水平面，车削刀具厂家，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。

车刀按结构分类有哪几种？

一、按结构可分为整体车刀、焊接车刀、机夹车刀、可转位车刀和成型车刀。其中可转位车刀的应用日益广泛，在车刀中所占比例逐渐增加。二、硬质合金焊接车刀所谓焊接式车刀。三、机夹车刀机夹车刀是采用普通刀片，用机械夹固的方法将刀片夹持在刀杆上使用的车刀。

切断车刀

切断车刀切既窄且深的槽，排屑空间小，切屑极易堵塞，为了减小同已加工表面的摩擦，其切削部分的两侧必须磨有副偏角，因而根部的强度大大削弱。此外，切断车刀在切近工件中心处时，切削速度趋近于零，不利于切削。因此，切断车刀在工作时极易“打刀”(崩裂)。先进的切断车刀一般将主切削刃做成人字形，前面磨成屋脊形，使切屑产生横向收缩，车削刀具槽型，朝一个方向稳定地排出，不致堵塞在槽中，同时再将刀头底部制成凸肚形，以提高强度和刚度。

成形车刀

成形通用异型车刀是加工回转体成形表面的专门刀具，其刃形是根据工件廓形设计的，可用在各类车床上加工内外回转体的成形表面。用成形车刀加工零件时可一次形成零件表面，操作简便、生产率高，加工后能达到公差等级IT8~IT10、粗糙度为10~5 μ m，并能保证较高的互换性。但成形车刀制造较复杂、成本较高，刀刃工作长度较宽，故易引起振动。

车削刀具槽型-赛驰数控刀具(在线咨询)-四川邻水车削刀具由重庆赛驰精密工具有限公司提供。“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”选择重庆赛驰精密工具有限公司，公司位于：渝北区兰馨大道2号A9-2，多年来，赛驰数控刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。赛驰数控刀具期待成为您的长期合作伙伴！