

车削刀片型号 赛驰数控刀具 陕西车削刀片

产品名称	车削刀片型号 赛驰数控刀具 陕西车削刀片
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

如何在省钱又省力的前提下，选择正确的车削刀片？原则

首先选取刀片材料，刀片槽类型，再选择刀片形状、尺寸、刀尖半径大小，然后选择刀片的主偏角和副偏角(刀尖角)，还要考虑左右手刀片、正负前角等参数。

事实上，要获得良好的切屑控制和加工性能，就要权衡刀片的各个参数，选择适合自己加工的较佳方案。

车削刀片材料。

一般情况下，刀片材料的选择通常取决于粗加工还是精加工工序。目前刀具材料的种类很多，目前所用的材料主要有四类：工具钢(包括碳素工具钢、合金工具钢、高速钢)、硬质合金、陶瓷刀具和超硬刀具材料，其中高速钢与硬质合金是应用较广泛的刀具材料。叶片材料的韧性可以弥补槽型强度的不足，刀槽与刀片材料是相互补充的。

主要根据以下条件来选择叶片牌号：

备料(ISOP, M, K, N, S, H)

方式(精加工、半精加工、粗加工)

切割状态(良好、正常、不良)

车削刀片槽型。

车削槽形可分为三种基本类型，分别为精加工、半精加工和粗加工工序。图表显示的是各种沟槽形状的加工范围，与进给和切深有关，可接受的断屑。

粗加工

大切，高进给的组合。对刀刃的安全性要求很高。

半精加工。

从半精加工到轻薄粗加工。不同切割深度和进给率的组合。

精加工

切削深度小，进给速度低的工序。需要较小切削力的过程。

车刀的外形设计。

刀具尖角强度高，对机床功率要求较高，且更容易发生振动。小刀尖刚性差，刀刃吃刀小，导致其对热效应更为敏感。

不管是刀片的强度，还是刀片的可靠性，你都要考虑以下几点：

根据刀具对主偏角可达性要求，选择尽可能大的刀尖角度；

刀具尖角强度高，但对机床功率要求较高，更容易发生振动；

小刀尖刚性差，刀刃吃刀小，数控车刀，导致其对热效应更为敏感。

解决螺纹车削装刀对刀中存在问题的方法

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，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，螺纹车削刀片，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！

(1) 螺纹刀刀尖必须与工件回转中心保持等高，刀具刃磨后用对刀样板靠在工件轴线上进行对刀，保持刀尖角安装正确。如使用数控机夹刀具，由于刀杆制造精度高，一般只要把刀杆靠紧刀架的侧边即可。(2) 粗精加工螺纹刀对刀采用设定某一点为基准点，采用通常方法对刀即可，在实际的对刀过程中采用试切法只要稍加调整一下刀补。(3) 在螺纹加工中，如出现刀具磨损或者崩刀的现象，需重新刃磨刀具后对刀，工件未取下修复，只需把螺纹刀安装的位置与拆下前位置重合在一起，这等同于同一把车刀加工。(4) 如修复已拆下的工件，这时确定加工起点位置才能进行修复加工工作，如何确定加工起点与一转信号位置，首先可用试验棒进行表面深为0.05~0.1mm的螺纹车削(所有参数与需加工螺纹参数相同)，Z值为距螺纹起点右端面整数螺纹导程距离值，表面刻出螺旋线，陕西车削刀片，确定螺纹车削起点，并在卡盘圆表面相应位置刻线标记(即使刻线和试验棒上螺旋起点同一轴向剖面内)。目的是使信号位置被记录下来，卸下试验棒，装夹上要车削或修复的螺纹工件，对刀时先将刀具转到加工位置，再将车刀移至卡盘刻线部位，转动卡盘，使刻线对准车刀主切削刃，然

后主轴不转动，移动刀尖至任意一个完整螺纹槽内，记下对应Z向坐标，再计算车刀Z向定位起点坐标，根据计算结果修改程序中起点Z向坐标。公式为 $z = z + (n+2)t$ ，n为当前刀具所在螺纹槽到螺纹起点的螺纹槽的个数，t为螺距。

数控车削刀具应用场景

铁路、能源重型车削刀具：开发了用于铁路、能源行业的重型车削槽型结构5种，丰富了公司重型重载加工刀具系列。通过改进公司IC 25mm刀片模具制造工艺，进一步提升了刀片尺寸精度。

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，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。综上可知，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。

数控车床的刀具要如何选择呢?简单的来了解一下，因为数控车床加工是一项精度高的作业，车削刀片型号，并且它的加工工序调集和零件装夹次数少，所以对所运用的数控刀具提出了更高的要求，下面为您介绍。在挑选数控机床加工的刀具时，应研讨下面几方面的问题：数控刀具的类别、标准和精度等第应能够满足cnc车床加工要求。精度高。为合适数控车床加工的高精度和主动换刀等要求，刀具必定具有较高的精度。可靠性高。要确保数控加工中不会发生刀具突然损害及潜在缺陷而影响到加工的顺利进行，要求刀具及与之组合的附件必定具有很好的可靠性及较强的合适性。

车削刀片型号-赛驰数控刀具-陕西车削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为客户提供“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”等业务，公司拥有“赛驰数控刀具”等品牌，专注于机械加工等行业。，在渝北区兰馨大道2号A9-2的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王总。