

数控车削刀具 非标赛驰数控刀具 空港车削刀具

产品名称	数控车削刀具 非标赛驰数控刀具 空港车削刀具
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

端面车削

端面车削车面的质量分析

- 1) 端面不平，产生凸凹现象或端面中心留“小头”；原因是车刀安装不正确，刀尖没有对准工件中心，数控车削加工刀具，背吃刀量过大，车床有间隙滑板移动造成。
- 2) 表面粗糙度差。原因是车刀不锋利，手动走刀摇动不均匀或太快，自动进给量选择不当。

三、内孔车削

内孔车削特性为：在半封闭状态下，不便于观察排屑情况，影响加工质量。深孔切削时常引起刀杆的振动，使得切削刃磨损快，小直径孔切削采用硬质合金刀杆，数控车削刀具，中等以上直径采用减振刀杆。进行外圆车削时，空港车削刀具，工件长度及所选的刀杆尺寸不会对刀具悬伸产生影响，因而能够承受在加工期间产生的切削力。进行镗削和内孔车削时，由于孔深决定了悬伸，因此，零件的孔径和长度对刀具的选择有极大的限制。

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，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，精密车削刀具，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 μm ，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。

数控车削刀具-非标赛驰数控刀具-

空港车削刀具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。