

# 车削刀具 重庆赛驰数控刀具公司 车削常用刀具

产品名称	车削刀具 重庆赛驰数控刀具公司 车削常用刀具
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

精加工工艺 | 各种表面的车削加工方法车削锥面

工具选择：可用弯车刀、右偏刀。

锭子速度选择：约400r/min。

步骤：

1.调头工件伸出长90mm，平端面，外圆为 20。

2.按锥度来转动小的滑板。

3.不断旋转小滑板把把头反复车削外圆，数控车削刀具，直到车削端尺寸为 10。半圆形球体

工具选择：左偏刀、右偏刀、成形刀、圆弧刀。

锭子速度选择：约400r/min。

步骤：

1.调整头部，工件伸出40毫米，车削刀具，夹住。

2.将40mm的车外圆到 16。

3.小滑板顺时针旋转和中滑板逆时针旋转配合，车弧旋转。切槽

工具选择：车槽刀。

锭子速度选择：约400r/min。

步骤：

1.顺时针摇动滑板手柄径向进给切槽。钻孔中孔

工具选用：中心钻；

锭子速度选择：大约800r/min。

步骤：

1.按端面直径尺寸，选择中心钻，安装在尾座上。

2.顺时针摇动尾座把手，车削刀具设计，钻中心孔。

我们要如何消除颤纹呢？

要消除颤纹，我们需要知道颤纹产生的原因。

1.机床的问题。

可能关于机床有两个原因：

(1)顶工件使用时，车削常用刀具，顶头伸出过长，造成刚性不足；

(2)机床本身使用时间长，维修不及时，内部轴承等部件磨损严重。

2.刀具问题。

关于机床可能有四方面的原因：

(1)车削时，刀杆伸出过长，造成刚性不足；

(2)刀刃磨损，不锋利；

(3)车削时选择的机床参数不合理；

(4)叶片刀尖弧度太大。

3.工件的问题。

关于工件可能有三方面的原因：

- (1)工件需要车削材料优良，影响车削；
- (2)需要车削的工件太长，车削时工件刚性不足；
- (3)车削外圆时，薄壁型件刚性不足。

车削加工中车刀片刀片疑难问题分析和解决方法

## 1.车刀片出现月牙洼

形成月牙洼的原因

过高的切削速度或进给（合金钢和含碳0.3%以上的碳钢）

工件材质中含高硬元素（工具钢、模具钢）

月牙洼解决方法

降低切削速度或进给或使用更耐磨的车刀片牌号

使用冷却液

使用更大前角的刀片

## 2.车刀片后刀面磨损

后刀面磨损原因

过高的切削速度（合金钢和含碳0.3%以上的碳钢）

工件中含高硬元素（工具钢、模具钢）

有时过低的切削速度会引起后刀面非正常的磨损

后刀面磨损解决方法

降低切削速度或进给或使用更耐磨的牌号

使用冷却液

使用更大前角的刀片

车削刀具-重庆赛驰数控刀具公司-车削常用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！

