

车床螺纹刀片 车削刀片 重庆赛驰数控刀具

产品名称	车床螺纹刀片 车削刀片 重庆赛驰数控刀具
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

今日大家给大伙儿汇总数控机床铣削刀片生产加工的技术标准：

一体式立铣刀：硬质合金刀具立铣刀侧刃选用大螺旋式升角(62°) 构造，车床螺纹刀片，立铣刀头顶部的过中心端刃通常呈斜线(或螺旋式中心刃)形、负刃倾斜角，提升切削刃长短，提升了切削稳定性、产品工件表精密度及数控刀片使用寿命。融入数控机床快速、稳定三维空间铣削生产加工技术性的规定。

机夹式立铣刀：由各种机夹立铣刀的由可属七和弦刀片(通常配有三维断屑槽形)组成的侧齿、端齿与过中心刃端齿(均为短切削刃)，可达到数控机床快速、稳定三维空间铣削生产加工技术标准。首先大家必须每日查验薄刃口口，按需轻度刃磨。

与此同时必须大家按时查验薄大刀面，立即除去污渍。而且关机时查询刀片是不是有缺陷，尽可能可以立即清除刀托纸槽内碎纸，防止夹刀。根据立即观查主轴运行状况，车削刀片，当内孔颤动过多时应该马上关机维护保养，以防导致损害。

车刀切削部分的组成

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，镗孔车削刀片，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，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！

三面二刃一刀尖

车刀切削部分由前刀面、主后刀面、副后刀面、主切削刃、副切削刃和刀尖组成。

- 1) 前刀面 刀具上切屑流过的表面。
- 2) 主后刀面 刀具上与工件上的加工表面相对着并且相互作用的表面，称为主后刀面。
- 3) 副后刀面 刀具上与工件上的已加工表面相对着并且相互作用的表面，称为副后刀面。
- 4) 主切削刃 刀具的前刀面与主后刀面的交线称为主切削刃。
- 5) 副切削刃 刀具的前刀面与副后刀面的交线称为副切削刃。

6) 刀尖

主切削刃与副切削刃的交点称为刀尖。刀尖实际是一小段曲线或直线，称修圆刀尖和倒角刀尖。

重庆刀片钻头的用途与选择方法

钻头是机械加工中应用广泛的五金件，它用以在实体材料上钻削出通孔或盲孔，并能对已有的孔扩孔的刀具。但不同的作业环境我们选取的钻头种类也不同，常用的钻头主要有麻花钻、铰钻、中心钻和深孔钻。扩孔钻和铰钻虽不能在实体材料上钻孔，但习惯上也将它们归入钻头一类。

麻花钻是应用较广的孔加工刀具。通常直径范围为0.25~80毫米。它主要由工作部分和柄部构成。工作部分有两条螺旋形的沟槽，形似麻花，因而得名。标准麻花钻的切削部分顶角为118°，横刃斜角为40°~60°，后角为8°~20°。麻花钻的柄部形式有直柄和锥柄两种，加工时前者夹在钻夹头中，后者插在机床主轴或尾部的锥孔中；一般麻花钻用高速钢制造。

深孔钻通常是指加工孔深与孔径之比大于6的孔的刀具。常用的有钻、BTA深孔钻、喷射钻、DF深孔钻等。扩孔钻有3~4个刀齿，其刚性比麻花钻好，用于扩大已有的孔并提高加工精度和光洁度。

车床螺纹刀片-车削刀片-重庆赛驰数控刀具(查看)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一家从事“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“赛驰数控刀具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使赛驰数控刀具在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！