

# 铝用车削刀片 非标赛驰数控刀具 空港车削刀片

产品名称	铝用车削刀片 非标赛驰数控刀具 空港车削刀片
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

### 车削复合刀柄车削刀片

#### 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，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。

#### 车削精加工中的刀具选型，高手经验之谈！

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，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！

首先，确定刀具的主偏角。

普通刀具的主偏角，适用精加工的范围一般在90度~95度之间，尤以91度、93度、95度为宜。近90°的主偏角，使切削力沿着工件的轴心方向，不向工件施加纵向力，以免产生振动和变形(薄壁加工特别重要)。通常在刀杆上保证主偏角。

二是确定刀尖的角度，也可以是选择刀具形状。

一般而言，我们常用的刀片形式有：

圆刀(R开头，ISO标准代码，下同)，90度直角刀片(S开头)，空车削刀片，80度角(C开头)，80度凸角(W开头)，60度三角叶片(T开头)，55度菱形叶片(从D开始)，35度菱形(从V开始)。

在传统的车削刀片上，基本上覆盖了90%以上的刀具形状。这些类型的叶片根据刀具的强度来排列：R，S，C(W)，D，金属陶瓷车削刀片，V。强度大，小V值。但随着强度的增大，产生的阻力也随之增大，产生振动的危险也随之增大。因此，通常粗加工都会选择R，S，C(W)。和精密的加工工艺相比，我们会选择D，V。该工艺要求的仿形能力为V佳，R低。

三是找出刀具的前角。

负前角刀刚性好，不容易崩刃，车床切断刀片，适于做粗加工，而正前角刀切割轻快，比较适合做精加工。后角度与前角度为搭配关系，一般负角的前角刀基本都是后角0度。前角刀的正角为5°(B，ISO代号，下同)，7°(C)，11°(P)三个常见的后角度(仅指车削)。

常见组合：

CC/CP(C型前角7°/11°后角)、DC(D型前角7度后角)、VC/VB(V型前角7°后角)、WB/WC(W型前角前角5°/7度后角)，这两种组合也可用于传统加工(前/后角刀均可确定)

### 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，铝用车削刀片，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，底下来为您介绍。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当进行，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。

铝用车削刀片-非标赛驰数控刀具-空港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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。赛驰数控刀具——您可信赖的朋友，公司地址：渝北区兰馨大道2号A9-2，联系人：王总。