

车削刀片批发商 赛驰数控刀具 江津车削刀片

产品名称	车削刀片批发商 赛驰数控刀具 江津车削刀片
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

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，车削刀片批发商，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，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，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，钻中心孔。

数控车削刀具种类车削刀片

数控车削刀具种类您知道多少？

数控车床刀具的种类很多，其功能也各不相同，而刀具的选择是加工中比较重要的部分，这不仅会影响到数控车床的生产效率，还会影响到工件的加工质量。本文将简单介绍数控车床常用刀具有哪些，以及数控车床选择刀具的方法。

对刀方法就是测量计算程序与数控机床间的原点距离，结合实际情况设置好程序原点后，江津车削刀片，调控刀具刀尖沿着设定坐标系依照程序流程作业。简言之，就是在明确刀具刀尖起始坐标的前提下依照零部件尺寸特点搭建零部件坐标系、设定位置补偿量，以此明确制作零部件与数控机床间的相对关系。在利用对刀方法进行数控车削加工工艺时，需要依照零部件加工原点设定坐标系，数控车刀，随后综合考量刀具尺寸对于数控车削加工的诸多影响，以此为基础录入刀具补偿量，提高数控车削加工艺质量。

典型车削工步的加工顺序

车削台肩

1-4步：

? 每步 (1-4步) 的距离应与进给率相同，以免切屑堵塞。

第5步：

? 切削应通过一次垂直切削完成，顺序是由外径到内径。

这样加工的益处在于：

? 避免刀刃损坏

? 这非常适用于CVD涂层的刀片，可大大减少刀片刃边崩刃！

车端面

车端面应是下一次走刀时设置零件上参考点的首道工序。当切削刃离开工件时，在切削末端形成毛刺，这通常比较麻烦。切出倒角或半径 (翻转圆角) 可以小化甚至避免毛刺形成。零件上的倒角将使刀刃能够更平顺的切入 (无论是端面还是纵向车削)。

用于磨削的空刀槽的加工

尽可能使用大的刀尖半径RE用于纵向车削和端面车削。不要超出研磨的宽度。

? 坚固切削刃

? 良好的表面质量

? 可以使用高进给。

凹槽应作为后一道工序执行，以去除毛刺。

车削刀片批发商-赛驰数控刀具(在线咨询)-江津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！