

空港刀片 非标赛驰数控刀具 定制螺纹切削刀片

产品名称	空港刀片 非标赛驰数控刀具 定制螺纹切削刀片
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

非标陶瓷刀具的特点

(1) 红硬性。相对于高速钢的500 ~ 650 ，硬质合金的600 ~ 800 ，空港刀片，陶瓷的红硬性可达到1100 ~ 1300 。

(2) 耐磨性。据研究结果称，氮化硅陶瓷的表面精加工至 $0.05\ \mu\text{m} \sim 0.025\ \mu\text{m}$ 时，摩擦系数可达0.01。由于氮化硅材料具有自润滑特性，同等条件下，摩擦系数小于多数涂层材料。且在干摩擦条件下耐磨性良好。

(3) 加工效率与环保性。由于更高的红硬性与耐磨性，陶瓷刀具可在涂层硬质合金无法承受的超高速加工环境。另外，陶瓷刀具可承受干式加工时的高温，可减少切削液使用带来的成本及环境问题。

(4) 广泛的适用性。陶瓷材料由于自身的化学惰性，不与任何金属元素产生亲和力，几乎可适用于所有金属材料的切削加工（钛合金可低速切削），对于制造企业来说，可降低刀具的库存品类及管理难度。

螺纹刀片生产加工时的要点

1、机械刚性。高质量的螺纹刀片生产时尽可能用有刚性的设备进行加工，刚性不足时，调节切深量及切割参数。

2、夹具和铣刀的偏摆。加工螺纹刀具时请使用有刚性的高精度铣刀，上刀时尽可能的将道具的偏摆控制越小越好。

3、切削油和切削的处理。加工螺纹刀片时，务必使用充足的切削油量，定制螺纹切削刀片，推荐水溶性切削油为佳。产品的不同，非标定制刀片，也有与相关产品配套的刀具，干式切削要使用喷气冷却，尽

量避免切削造成的切削油的供给或切削加工的妨碍。

4、铣刀种类的选择。根据不同的螺纹刀片的加工工件，加工形状，去选择合适的铣刀进行加工。

5、切削参数)。的螺纹刀片加工时，根据设备的刚性、工作的夹持状态，定制圆弧倒角刀片，调节切削参数，操作人员根据自己的工作经验调节切削参数。

6、铣刀伸出量。螺纹刀片在生产加工时，在不造成干涉的情况下请尽量减小刀具的伸出量，当刀具伸出量过长时，请调整切削量、进出速度等切削参数。

厂家生产定制刀片注意事项有哪些

(1) 不使用刀片时，需将刀片垂直地挂在干燥的架子上，不能将刀片平放，平放会导致刀片变形。

(2) 机械刀片的锯齿超硬锋利，禁止碰撞、掉落地上，必须轻拿轻放。

(3) 操作时必须带防护罩、工作手套、安全帽、安全鞋、防护眼镜。

(4) 安装刀片时，必须先检查刀片是否有裂缝、歪曲、补平、掉齿等现象后，再进行安装。

(5) 使用时，请勿超过规定的更高转速。

(6) 使用前预转:换上新刀片后，使用前需预转一分钟，让机器进入工作状态时，才能进行切割。

空港刀片-非标赛驰数控刀具-定制螺纹切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位于渝北区兰馨大道2号A9-2。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前赛驰数控刀具在刀具、夹具中享有良好的声誉。赛驰数控刀具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。赛驰数控刀具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。