

# 鱼嘴刀片 非标赛驰数控刀具 定制直齿倒角刀片

产品名称	鱼嘴刀片 非标赛驰数控刀具 定制直齿倒角刀片
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

### 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，定制浅槽刀片，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，推荐水溶性切削油为佳。产品的不同，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，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。

### 关于非标刀片的正确使用规范

为使非标刀片发挥其更佳的性能，必须严格按照规范使用；

1、不同规格和用途的非标刀片，其设计的刀头角度和基体形式有所不同，尽量按其所对应的场合使用；

2、设备的主轴和夹板的尺寸及形位精度对使用效果有很大影响，按装非标刀片前要检查和调整。特别对夹板与锯片接触面影响夹紧力造成位移打滑的因素必须排除；

3、随时注意非标刀片工作情况，发生异常，如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持峰利；

4、修磨非标刀片不得改变其原来角度，避免刀头局部骤热骤冷，定制直齿倒角刀片，较好请修磨

5、暂时不用之非标刀片要垂直吊挂，避免长时间平放，更不应将物堆压其上，刀头处要加以保护，定制非标车削刀片，不许碰撞。

非标刀具的设计与加工要求高，为了满足客户的需求，我们要做到以下几点

1、被加工工件有特殊的强度和硬度，如工件进行过热处理，强度和硬度较高，一般的刀具材料无法进行切削加工，或者粘刀的厉害，这是，就需对刀具的材料提出特殊要求。一般的解决方法是选用高等的刀具材料，如含钴的高速刚刀具拥有较高的硬度以切削调质过的工件材料。

2、刀具的几何形状较为复杂，在热处理时，刀具容易发生弯曲、变形，或者是局部的应力集中，这就应该在设计时就注意避免容易发生应力集中的部位，对直径变化较大的部位，加上斜角过渡或台阶设计等。

3、被加工工件有特殊的容屑和排屑要求，这时就应该选用较少的齿数和较深的容屑槽，但这种设计只能针对比较容易加工的材料，如铝合金等。

4、被加工工件有特殊形状要求，如对加工所需要的非标刀具进行加长，加端齿倒R，或者有特殊的锥角要求，鱼嘴刀片，柄部结构要求，刃长尺寸控制等等。高精度本身就意味着高成本和高风险，会对制作方的生产能力和自身的成本造成不必要的浪费。

鱼嘴刀片-非标赛驰数控刀具-定制直齿倒角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是从事“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。