

重庆刀片 赛驰数控刀具 定制圆弧倒角刀片

产品名称	重庆刀片 赛驰数控刀具 定制圆弧倒角刀片
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

重庆刀具定制公司告诉你如何选择非标刀具

一、要看机床

车床刀具公司说到刀具一般分右手刀和左手刀，右手刀具适合于逆时针旋转的机床，定制非标倒角刀片，左手刀具适合于顺时针旋转的机床，假设你有好几台车床，一部分是夹持左手刀具的，定制圆弧倒角刀片，另一部分是左右手都兼容的，车床刀具公司建议都选择左手刀具的，如果是对于铣削而言，车床刀具公司建议选择通用性更强的刀具。

二、要看被加工材料

据车床刀具公司介绍现在碳钢是机械加工中比较常见的一种被加工材料，所以市面上的刀具大多数的刀具，都是基于优化碳钢加工设计，像的车床刀具公司会提供一系列的刀体，以及配合加工诸如高温合金、铝复合材料、钛合金等材料所以的刀片，需要加工上述材料时，就要选择相匹配材质的刀具。

三、要看刀具规格

车床刀具公司介绍到，选择刀具常见的错误就是所选的车刀规格太小，铣刀的规格太大，所以大家在选择刀具的时候一定要注意规格，规格不能太大有不能太小，定制同步器齿轮倒角刀片，另外车床刀具公司也提到，从总体上说大规格的刀具价格要比小规格的高很多。

什么非标刀片才是适合自己的刀片

所谓非标刀片选择的经济型原则，是指以增加收入、减少支出为选择非标刀片的主要原则。这一原则常常是我们选择刀片很重要的原则之一，只是许多人的认识比较片面，把这个原则的内容狭隘化了。

我们认识非标刀片选择的经济型原则，一定要全方面地、因地制宜地进行分析。比如我们前面谈到的效率原则，在加工产能不能达到产量要求时特别重要。尤其是一些企业，实际上存在着一些生产瓶颈，即个别工序的生产能力制约了整个车间、甚至是这个企业的生产能力，这时提高其效率就会成为改善生产能力的选择。

人们改善经济性的较直接的方法就是减低采购价格。但如果没有技术改进作为基础，重庆刀片，单纯的价格下降常常是极其有限的。我知道有些非标刀片用户为了降低采购价格，不断要求供应商降价，但有些价格的下降对于用户也许有着直接或间接的损害。因此，我们的经济性不能从这一方面来考虑。

什么是非标刀片的刃磨

砂轮的选择：砂轮的特性由磨料、粒度、硬度等一些因素决定。

1) 磨料：常用的磨料有氧化物系、碳化物系和高硬磨料系3种。船上和工厂常用的是氧化铝砂轮和碳化硅砂轮。氧化铝砂轮磨粒硬度低（HV2000-HV2400）、韧性大，适用刃磨高速钢非标刀片，其中白色的叫做白刚玉，灰褐色的叫做棕刚玉。碳化硅砂轮的磨粒硬度比氧化铝砂轮的磨粒高。性脆而锋利，并且具有良好的导热性和导电性，适用刃磨硬质合金。

2) 粒度：粒度表示磨粒大小的程度。以磨粒能通过每英寸长度上多少个孔眼的数字作为表示符号。例如60粒度是指磨粒刚可通过每英寸长度上有60个孔眼的筛网。因此，数字越大则表示磨粒越细。

3) 硬度：砂轮的硬度是反映磨粒在磨削力作用下，从砂轮表面上脱落的难易程度。

砂轮硬，即表面磨粒难以脱落；砂轮软，表示磨粒容易脱落。

砂轮的软硬和磨粒的软硬是两个不同的概念，必须区分清楚。

重庆刀片-赛驰数控刀具-定制圆弧倒角刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。重庆赛驰精密工具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!