

江津刀片 赛驰数控刀具 定制螺纹铣削刀片

产品名称	江津刀片 赛驰数控刀具 定制螺纹铣削刀片
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

选择非标刀片需要考虑的因素

(1) 较重要的非标刀片

如果任何一种非标刀片停止工作，生产都会出现停顿。但这并不意味着，应该对每种非标刀片都予以同等关注。切削时间较长的刀片将对加工循环时间产生更大的影响，因此，在正常情况下，应该对这种非标刀片定制予以较大程度的重视。还需要额外关注那些切削加工重要零件特征和精度要求较高尺寸的刀片。此外，对那些有可能产生不易控制切屑的刀具（如钻孔、切槽和加工螺纹的刀具），也需要给予更多重视，因为不理想的切屑容易造成加工停顿。

(2) 与加工机床相匹配

刀片分为左手刀具和右手刀具，因此，正确选择非标刀片的左右手非常重要。通常，右手刀具适用于主轴逆时针运转的机床，而左手刀具适合主轴顺时针运转的机床。如果你有几台车床——其中一些使用左手刀具，另一些既能使用右手刀具，定制车床刀片，也能使用左手刀具——则应选用左手刀具。对于非标刀片，人们大都倾向于选用悬伸量较大的刀片。虽然大悬伸量非标刀片可以覆盖更大的零件加工范围，但这种选择会降低刀片的刚性，增大刀片挠曲变形，降低切削速度，并更容易发生颤振。还要注意，定制面铣削刀片，机床的换刀机械手对非标刀片的尺寸和重量有一定的限制。如果你选择冷却液通过主轴的内冷却加工机床，则应选用同样具有内冷却功能的刀具。

(3) 与工件材料相匹配

被加工材料以不锈钢居多，因此，大部分非标刀片都是为了更好加工不锈钢而设计的。非标刀片牌号的选择取决于被切削材料。

非标准硬质合金刀具刀具型号规格：

- 1、总体硬质合金刀具刀具类，定制螺纹铣削刀片，包括麻花钻头，铣刀，绞刀，镗刀，铣刀片，球笼铣刀，木工锯片铣刀，光洁度铣刀，亮面塞规，不锈钢棒及阶梯钻。
- 2、镶铝合金刀具类，包括绞刀、螺旋式立铣刀，钻扩成型刀，轮毂刀，三面刃，T型铣刀和各种各样成型刀。
- 3、可转位刀具类，江津刀片，包含硬质合金刀具可转位立铣刀，可转位面铣刀，可转位喇叭形铣刀和可转位三面刃。
- 4、高速钢刀具类，包含高速钢成型铣刀，左旋体钻，曲面铣刀，钴高速钢刀具及各种各样非标准成型高速钢刀具。
- 5、领域刀具类，包括汽车制造业刀、鼓励机领域刀、电动缝纫机领域刀、机械加工行业刀、纺机业刀和印刷pcb线路板领域刀。

非标刀片使用消耗过程中注意的一些事项

通常五金加工业内，都认同把太多的钱花费在错误的刀片上。虽然知道这个问题存在，但解决方案是什么呢？大多数的五金企业仅是试图采购更便宜的刀片。那的确有一些帮助，但它不是这个问题的解决方案。所以为什么不选择一个更结构化的方法呢？

一些采购员通常在谈判更低的价格过程中花费相当多的时间。但这对整个生产成本的影响是可以忽略的，更不用说生产率了。

所有的工厂都有一个废刀片的收集点。不存在比研究废刀片更有兴趣的事情，它导致了一个刀片是被如何使用（滥用）的实用主义观点的形成，而且这种手段能被用于实现成本的降低。

考虑事项应该是以下这些易于测量的因素：

使用多少种不同形式的刀片？

刀片拥有的切削刃数量的平均值是多少？

相对于切削刃长度而言，所使用的切削刃占据多大的百分比？

磨损、破坏或未使用的切削刃各有多少数量？

江津刀片-赛驰数控刀具-定制螺纹铣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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，赛驰数控刀具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：王总。