

宝鸡刀片 赛驰数控刀具 数控车床刀具

产品名称	宝鸡刀片 赛驰数控刀具 数控车床刀具
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

浅析关于非标刀片选择的效率原则

在金属切削加工中，刀具选择几乎是每一个工艺工程师必须面临的问题。非标刀片选择要考虑许多问题，相应地就有许多原则，如效率原则，加工精度原则，稳定性原则，经济性原则等等。效率原则其实与其它原则不可分割，尤其是经济性原则。要求效率的主要目的，就是保证整个加工的经济性。但效率特别重要，定制CBN刀片，所以我把它独立出来，单独讨论一下。

效率原则首先是在保证可接受的非标刀片加工精度和可接受的稳定性前提下的效率。没有这个基本条件，定制PCD刀片，效率无从谈起。就像我们希望我们的交通工具(譬如汽车)能够给我们带来更快的速度，但安全常常是一位的。

非标刀片选择的稳定性原则

现代制造有许多是有一定批量的，但批量生产的产品如何达到稳定的质量，有许多需要研究的。但我觉得，如果这种制造是金属切削的，那么非标刀片的稳定性是必须加以考虑的。

刀具的稳定性还体现在许多方面。譬如刀具的材料、涂层、几何参数、槽形、安装夹紧等等，数控车床刀具，生产的稳定性有时还依赖于非标刀片厂商的技术功底。

非标刀片在定制设计生产中需要注意的事项

非标刀具加工设计和加工过程中，有许多问题需要注意：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。

如是长径比较大的细长件，则在热处理过程中，每经一次淬火和回火就需检查和校直以控制其变形量和跳动。刀具的材料是比较脆的，尤其是硬质合金这种材料，这就使得加工中一旦遇到震动较大或加工扭矩较大时，刀具就会发生折断，这在使用常规刀具的加工中，往往不会造成很大的损害，因为刀具断了可以更换，但在使用非标刀具的加工中，宝鸡刀片，由于替换的可能性不大，因此一旦发生刀具折断，会引起的一系列问题，如交货延期等，会造成使用方的极大损失。

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。

宝鸡刀片-赛驰数控刀具-

数控车床刀具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重庆 重庆市 ,刀具、夹具的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在赛驰数控刀具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创赛驰数控刀具更加美好的未来。