

# 宝鸡刀片 非标赛驰数控刀具 定制硬质合金刀片

产品名称	宝鸡刀片 非标赛驰数控刀具 定制硬质合金刀片
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

### 重庆非标刀片定制浅析非标刀片安全措施详细介绍

#### 1. 减轻非标刀片质量，减少非标刀片构件数，简化非标刀片结构

在刀体结构上，应注意避免和减小应力集中，刀体上的槽（包括刀座槽、容屑槽、键槽）会引起应力集中，降低刀体的强度，因此应尽量避免通槽和槽底带尖角。同时，刀体的结构应对称于回转轴，使中心通过铣刀的轴线。刀片和刀座的夹紧、调整结构应尽可能消除游隙，并且要求重复定位性好。非标刀片已广泛应用，定制准刀片，较大程度地提高了刀片系统的刚度和重复定位精度，有利于刀具破掉极限转速的提高。此外，机夹式高速非标刀片的直径显露出直径变小、刀齿数减少的发展趋势，也有利于刀具强度和刚度的提高。

#### 2. 改进非标刀片的夹紧方式

模拟计算和破掉试验研究表明，非标刀片的夹紧方法不允许采用通常的摩擦力夹紧，要用带中心孔的刀片、螺钉夹紧方式，或用特殊设计的刀具结构以防止刀片甩飞。刀座、刀片的夹紧力方向较好与离心力方向一致，同时要控制好螺钉的预紧力，防止螺钉因过载而提前受损。对于小直径的带柄铣刀，可采用液压夹头或热胀冷缩夹头实现夹紧的高精度和高刚度。

#### 3. 提高非标刀片的动平衡性

提高非标刀片的动平衡性对提高高速铣刀的安全性有很大的帮助。因为刀片的不平衡量会对主轴系统产生一个附加的径向载荷，定制非标刀片，其大小与转速的平方成正比。

### 硬质合金刀具数控刀具刀具基本知识要点

1、从零件图逐渐，到得到数控机床所需控制物质的整个过程称之为程序编写，切削刀头，程序编写的方式有手工制作程序编写和数控编程软件。

2、数控机床完成插补计算比较完善并获得广泛运用的是平行线插补和弧形插补。

3、数控编程软件依据程序编写信息的键入与电子计算机对信息的处理方法不一样，鼎精物资供应，切削刀头，分成数控机床编程语言(APT语言)、互动式图型程序编写。

4、数控机床由程序流程媒介、键入设备、数控机床设备、伺服控制系统、检验设备、数控车床本身等一部分构成。5、数控机床按控制轨迹可分成定位点控制、定位点平行线控制和轮廓控制等几类。按控制方法又可分成开环增益控制、闭环控制控制和半闭环控制控制等。

6、刀具关键几何图形视角包含尺侧、后角、刃倾斜角、主偏角和副偏角。

7、刀具挑选的基本准则：安装调节便捷、刚度好、耐磨性能和高精度;在考虑生产加工规定的前提下，尽可能挑选较短的筒夹，以提升刀具生产加工的刚度。

8、刀具挑选应考虑到的关键要素有：被生产加工产品工件的原材料、特性，制作工艺类型，生产加工产品工件信息，刀具能承担的刀具耐用和辅助因素。

什么是非标刀具，为什么要定制非标刀具

首先，什么是非标刀具？什么是非标刀具：在大家规范数控刀片没法做到大家生产制造规定时，就必须订制非标的数控刀片。次之，为什么要定制非标刀具？

非标的规格，宝鸡刀片，非标准规格有很多，比如合金铣刀片、合金钻头、铝合金绞刀等，下列举简易事例表明：

1.比如合金铣刀D10，有时大家很有可能必须9，8，没有这一规格该怎么办，订制非标刀具；什么是非标刀具，为什么要定制非标刀具？

2.比如10R1牛鼻切削刀头为大家基本商品，可是大家必须10R3圆弧的牛鼻车刀，那么大家应该怎么办，订制非标刀具；什么是非标刀具，为什么要定制非标刀具？

异形样子，这一大家也终将普遍，比如铣削，定制硬质合金刀片，切削，都是有采用

1.槽刀头：球笼槽刀、异形槽刀、非标准皮带盘槽刀头等；什么是非标刀具，为什么要定制非标刀具？

2.切削：比如异形燕尾槽铣刀、异形T型刀、异形合金铣刀等；

宝鸡刀片-非标赛驰数控刀具-定制硬质合金刀片由重庆赛驰精密工具有限公司提供。“刀片定制,倒角刀片,车削刀片,铣削刀片,合金铣刀,刀具修磨”选择重庆赛驰精密工具有限公司，公司位于：渝北区兰馨大道2号A9-2，多年来，赛驰数控刀具坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。赛驰数控刀具期待成为您的长期合作伙伴！