

信誉森哥锐牌硬质合金内孔镗刀2025 yt15

产品名称	信誉森哥锐牌硬质合金内孔镗刀2025 yt15
公司名称	清河县森锐贸易有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:2025内孔 标准编号:00007
公司地址	天津天津市南开区新南马路五金城
联系电话	86 022 13672166357 13672166357

产品详情

车刀（指整体车刀与焊接车刀）用钝后重新刃磨是在砂轮机上刃磨的。磨高速钢车刀用氧化铝砂轮（白色），磨硬质合金刀头用碳化硅砂轮（绿色）。砂轮的特性由磨料、粒度、硬度、结合剂和组织5个因素决定。{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，适用刃磨高速钢车刀，其中白色的叫做白刚玉，灰褐色的叫做棕刚玉。7d*a&v&m!b-

d碳化硅砂轮的磨粒硬度比氧化铝砂轮的磨粒高(hv2800以上)

。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。其中常用的是黑色和绿色的碳化硅砂轮。而绿色的碳化硅砂轮更适合刃磨硬质合金车刀。1i9v4t;l0e2)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。

粗磨车刀应选磨粒号数小的砂轮，精磨车刀应选号数大(即磨粒细)的砂轮。船上常用的粒度为46号—台0号的中软或中硬的砂轮。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。刃磨高速钢车刀和硬质合金车刀时应选软或中软的砂轮。另外，在选择砂轮时还应考虑砂轮的结合剂和组织。船上和工厂一般选用陶瓷结合剂(代号a)和中等组织的砂轮。综上所述，我们应根据刀具材料正确选用砂轮。刃磨高速钢车刀时，应选用粒度为46号到60号的软或中软的氧化铝砂轮。刃磨硬质合金车刀时，应选用粒度为60号到80号的软或中软的碳化硅砂轮，两者不能搞错。2.车刀刃磨的步骤如下：外圆车刀刃磨的步骤磨主后刀面，同时磨出主偏角及主后角，磨副后刀面，同时磨出副偏角及副后角,磨前面，同时磨出前角，修磨各刀面及刀尖,3.刃磨车刀的姿势及方法是：人站立在砂轮机的侧面，以防砂轮碎裂时，碎片飞出伤人；（2）两手握刀的距离放开，两肘夹紧腰部，以减小磨刀时的抖动（3）磨刀时，车刀要放在砂轮的水平中心，刀尖略向上翘约3°~8°，车刀接触砂轮后应作左右方向水平移动。当车刀离开砂轮时，车刀需向上抬起，以防磨好的刀刃被砂轮碰伤；（4）磨后刀面时，刀杆尾部向左偏过一个主偏角的角度；磨副后刀面时，刀杆尾部向右偏过一个副偏角的角度；（5）修磨刀尖圆弧时，通常以左手握车刀前端为支点，用右手转动车刀的尾部。4.磨刀安全知识1)刃磨刀具前，应首先检查砂轮有无裂纹，砂轮轴螺母是否拧紧，并经试转后使用，以免砂轮碎裂或飞出伤人。2)刃磨刀具不能用力过大，否则会使手打滑而触及砂轮面，造成工伤事故。3)磨刀时应戴防护眼镜，以免砂砾和铁屑飞入眼中。4)磨刀时不要正对砂轮的旋转方向站立，以防意

外。5) 磨小刀头时, 必须把小刀头装入刀杆上。6) 砂轮支架与砂轮的间隙不得大于3mm, 如发现过大, 应调其间隙。

一、切槽切槽时用切槽刀。切槽刀前为主切削刃, 两侧为副切削刃。安装切槽刀, 其主切削刃应平行于工件轴线, 主刀刃与工件轴线同一高度。切窄槽, 主切削刃宽度等于槽宽, 横向走刀一次将槽切出。切宽槽, 主切削刃宽度小于槽宽, 分几次横向走刀, 切出槽宽; 切出槽宽后, 纵向走刀精车槽底, 切完宽槽。

二、切断切断车刀和切槽车刀基本相同, 但其主切削刃较窄, 刀头较长。在切断过程中, 散热条件差, 刀具刚度低, 因此须减小切削用量, 以防止机床和工件的振动。切断操作注意事项: 切断刀装夹时, 不易伸出过长同时切断刀的中心线必须装的跟工件中心线垂直以保证两个副偏角对称; 车断实心工件时, 切断刀的主切削刃必须装的与工件中心等高, 否则不能车到中心, 而且容易崩刀, 甚至折断车刀; 切断刀的底平面应平整, 以保证两个副后角对称。切断时, 工件一般用卡盘夹持。切断处应靠近卡盘, 以免引起工件振动。

2. 安装切断刀时, 刀尖要对准工件中心, 刀杆与工件轴线垂直, 刀杆不能伸出过长, 但必须保证切断时刀架不碰卡盘。

3. 切断时应降低切削速度, 并应尽可能减小主轴和刀架滑动部分的配合间隙。

4. 手动进给要均匀。快切断时, 应放慢进给速度, 以免刀头折断。

5. 切断钢时, 需加切削液

本产品的品牌是森牌, 型号是2025内孔, 标准编号是00007, 类型是搪孔车刀, 材质是硬质合金, 适用机床是车床, 车刀角度是90(度), 是否进口是否, 是否涂层是非涂层, 规格是20*25, 加工范围是钢件内孔车刀, 是否库存是库存, 是否批发是批发