

数控车刀/内孔车刀/镗刀搪孔车刀SCLCR

产品名称	数控车刀/内孔车刀/镗刀搪孔车刀SCLCR
公司名称	苏州市吴中区木渎奇丰工量刀具商行
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:SCLCR 类型:搪孔车刀
公司地址	江苏吴中区长江路98号华夏五金城4606号
联系电话	13736278559

产品详情

车刀的重要角度 车刀属于单锋刀具，因车削工作物形状不同而有很多型式，但它各部位的名称及作用却是相同的。一支良好的车刀必须具有刚性良好的刀柄及锋利的刀锋两大部份。车刀的刀刃角度，直接影响车削效果，不同的车刀材质及工件材料、刀刃的角度亦不相同。车床用车刀具有四个重要角度，即前间隙角、边间隙角、后斜角及边斜角。

1) 前间隙角

自刀鼻往下向刀内倾斜的角度为前间隙角，因有前间隙角，工作面和刀尖下形成一空间，使切削作用集中于刀鼻。若此角度太小，刀具将在表面上摩擦，而产生粗糙面，角度太大，刀具容易发生震颤，使刀鼻碎裂无法光制。装上具有倾斜中刀把的车刀磨前间隙角时，需考虑刀把倾斜角度。高速钢车刀此角度约8~10度之间，碳化物车刀则在6~8度之间。

2) 边间隙角

刀侧面自切削边向刀内倾斜的角度为边间隙角。边间隙角使工作物面和刀侧面形成一空间使切削作用集

中于切削边提高切削效率。高速钢车刀此角度约10~12度之间。

3) 后斜角

从刀顶面自刀鼻向刀柄倾斜的角度为后斜角。此角度主要是在引导排屑及减少排屑阻力。切削一般金属，高速钢车刀一般为8~16度，而碳化物车刀为负倾角或零度。

4) 边斜角

从刀顶面自切削边向另一边倾斜，此倾斜面和水平面所成角度为边斜角。此角度是使切屑脱离工作物的角度，使排屑容易并获得有效之车削。切削一般金属，高速钢车刀此角度大约为10~14度，而碳化物车刀可为正倾角也可为负倾角。

5) 刀端角

刀刃前端与刀柄垂直之角度。此角度的作用为保持刀刃前端与工件有一间隙避免刀刃与工件磨擦或擦伤已加工之表面。

6) 切边角

刀刃前端与刀柄垂直之角度，其作用为改变切层的厚度。同时切边角亦可改变车刀受力方向，减少进刀阻力，增加刀具寿命，因此一般粗车时，宜采用切边角较大之车刀，以减少进刀阻力，增加切削速度。

7) 刀鼻半径

刀刃最高点之刀口圆弧半径。刀鼻半径大强度大，用于大的切削深度，但容易产生高频振动。

本产品的品牌是卡普拉达，型号是SCLCR，类型是搪孔车刀，材质是高碳钢，适用机床是车床，车刀角度是95（度），是否进口是，是否涂层是涂层，规格是规格及全，加工范围是6-40，是否库存是库存，是否批发是批发，是否标准件是标准件，样品或现货是现货，是否提供加工定制是