

# 东莞厂价 BT30/40/50系列 侧固式刀柄 品质优良

产品名称	东莞厂价 BT30/40/50系列 侧固式刀柄 品质优良
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

## 产品详情

侧固式刀柄尺寸规格繁多,如果您有不了解的地方,欢迎咨询!

### 一.侧固式刀柄安装注意事项

刀片的安装直接影响到刀具的精度、刀片的刚度、受力,继而直接影响刀具工作质量。因此,在安装刀片时需注意如下问题:

#### 刀片本身精度

选择的刀片其精度应符合零件加工要求。

#### 刀槽定位面精度

刀体的选择亦应符合精度要求,刀片与刀体还需相适应。

#### 安装面清洁、完好程度

安装时必须检查刀槽的清洁,有无灰尘、切屑,刀槽是否完好,特别是更换刀片或刀刃时,应注意刀槽是否由于加工而破损、划伤。

#### 专用工具装夹

一定按规定选择对应的工具,如扳手的大小、长短等。

#### 严格的操作规程

必须按规定的顺序、步骤、方法进行，如扳手的垂直度或倾斜度，用力大小，操作顺序等。

## 二、数控铣削刀具系统要求

- 1、刀具切削部分几何参数及其切削参数须规范化、合理化；
- 2、刀具切削部分材料及切削参数选择必须与工件材料相匹配；
- 3、刀具磨损及耐用度值规定必须合理；
- 4、刀片在刀具中的定位方式及其结构必须优化；
- 5、刀具安装后在机床中的定位应保持一定精度；
- 6、换刀后刀具应在机床中仍有高的重复定位精度；
- 7、刀具的刀柄应有足够的强度、刚度及耐磨性；
- 8、刀柄及其工具对机床的重量影响应有相应的控制；
- 9、刀片、刀柄切入的位置、方向必须正确；
- 10、刀片、刀柄各参数应通用化、规格化、系列化；
- 11、工具系统应进一步优化。

## 三.刀柄刀具选择

在数控铣削加工中会遇到各种各样的加工表面，如各类平面、垂直面、直角面、直槽、曲底直槽、型腔、斜面、斜槽、曲底斜槽、曲面等。针对各种加工表面，在考虑刀具选择时，都会对刀具形式（整体、机夹及其方式）、刀具形状（刀具类型、刀片形状及刀槽形状）、刀具直径大小、刀具材料等方面作出选择，牵涉到的因素很多，主要考虑加工表面形状、加工要求、加工效率等几个方面。

刀具选择的原则及步骤：

根据加工表面特点及尺寸选择刀具类型；

根据工件材料及加工要求选择刀片材料及尺寸；

根据加工条件选取刀柄。

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是ISO7038，品牌是GMD，型号是BT30/40/50系列，材质是钨钢，是否进口是是，是否涂层是涂层，适用范围是铣床,数控中心,CNC,电脑锣，规格是多款供选，是否库存是库存，是否批发是批发