

# 正手PCD宽刃刀、PCD宽刃车刀

产品名称	正手PCD宽刃刀、PCD宽刃车刀
公司名称	上海蓝领数控科技有限公司
价格	198.00/个
规格参数	建议零售价: ¥ 260.00 品牌: 蓝领 型号: 10*10*100H001
公司地址	上海市松江区江田东路259号13幢1层121室
联系电话	021-26731169 13641811204

## 产品详情

pcd宽刃刀、pcd宽刃车刀、pcd大刀倾刀、金刚石转子车刀都是对pcd宽刃车刀的称谓，此款刀具主要用来加工电机转子换向器的外圆精车，分正反手，图上刀具为我司正手pcd宽刃刀，每个厂家正反手刀具称呼不同，有的说是反手，订货时请提供图片以供区分。

蓝领公司pcd宽刃车刀采用优质圆钢经锻打、铣削、调质加工、平面磨等多道工序严格加工成型，焊接英国元素六公司的正品优质pcd刀头，pcd材质为我公司多年来市场反馈最好的牌号，用进口万能工具磨和进口的泰利莱细粒度砂轮精细刃磨而成！做成的刀具寿命长、寿命稳定，加工的转子粗糙度高，圆度高，噪音小，刀具不会出现掉头和脱层等质量缺陷，用后的刀具返回我公司修磨后还和新刀具一样的寿命！为此获得了国内外很多电机转子换向器加工企业的青睐和合作，此款pcd宽刃刀具是我司成熟刀具产品，无需试刀可放心采购！

以下是正手pcd宽刃车刀图片实拍：

### pcd转子加工刀具常见问题与对策

#### 1、粗糙度达不到要求

新刀粗糙度达不到要求一般有以下原因：pcd刀具刃口磨得不好、pcd原料选用的粒度不合适、刀具的各项角度设计的不合理、加工参数选用不合适、刀具刃口没有对准工件的中心、刀具伸出过长或夹紧力不够产生震动、刀具在传递或对刀过程中刀尖已损坏。

#### 2、有毛刺

新刀加工过程中出现毛刺一般有以下原因：pcd刀具刃口磨得不好、刀具的各项角度设计的不合理、刀具刃口没有对准工件的中心、刀具伸出过长或夹紧力不够产生震动、刀具在传递或对刀过程中刀尖已损坏。

### 3、圆度超差

一般有以下原因：两个支撑架高度不等高、支撑架位置未调整好、支撑架磨损、刀具磨损造成切削力增大产生变形、刀具刃口没有对准工件的中心、皮带压紧力不合适。

容易出现的非正常损坏有以下几点：

#### 1、刀具在传递或装夹过程中碰到刀尖造成刀具产生微小崩口而损坏。（损坏率占40%）

正确做法为：刀具在传递过程中要始终放在刀具包装盒中而不要取出来，更不能让刀具的刀尖部位碰到任何异物，要小心的取出装在刀架上，千万不能在装夹过程中碰到刀尖部位，如果不小心碰到刀尖，请在50倍以上的放大镜下查看刀尖是否已损坏。

#### 2、对刀时造成的刀尖损坏。（损坏率占50%）

a、多数操作工人对刀时喜欢采用静止触碰对刀，这是严禁的！是造成刀具刀尖损坏的主要原因；正确的做法是用一张纸放在中间，轻轻推动刀具碰到纸即可，千万不能用力 and 突然碰触！然后退刀出来，开高速加工。

b、低速对刀造成的刀具损坏，有些工人喜欢低速对刀，待切到工件以后再使用正常加工速度加工，这也是造成刀尖刃口崩损的主要原因（刀具的特性严禁低于切削速度使用，否则低速冲击会造成刀尖崩损），正确的做法是加工用什么样的速度，对刀也用相同的速度对刀即可。

#### 3、闷刀或者加工超程造成刀尖损坏（损坏率占10%）

以上内容有上海蓝领数控科技有限公司技术部提供，未经允许不得转载和提供与公司业务和技术有竞争的企业或个人。感谢您的配合！

本产品的建议零售价是¥260.00，品牌是蓝领，型号是10\*10\*100H001，类型是精车刀，材质是金刚石，车刀角度是180（度），是否涂层是非涂层，是否进口是是，加工范围是换向器外圆精车，是否库存是库存，是否批发是批发，规格是10\*10\*100H001，适用机床是车床