

金刚石PCD锣刀

产品名称	金刚石PCD锣刀
公司名称	中山市森特精密刀具有限公司
价格	600.00/支
规格参数	品牌:三泰刀具 型号:1/2*1/2*40
公司地址	中山市南头镇月桂西路83号
联系电话	18988546888

产品详情

单晶金刚石刀具镜面加工机理

切削加工后的残留面积高度 $h=f/(\text{ctg } \alpha + \text{ctg } \beta)$ 即为已加工表面理论粗糙度值,它随进给量 f 、刀具主偏角 α 和副偏角 β 的减小而减小。由于主偏角 α 的减小会使 F_y 力迅速增大而引起刀具振动,减小进给量 f 则会影响切削效率,所以一般通过减小副偏角 β 来降低表面粗糙度值。常规切削用刀具表面较粗糙,刀刃平整性差,若选用的副偏角过小,一方面副切削刃的不平整会复映到已加工表面上;另一方面还会加剧副后刀面与已加工表面的摩擦,将已加工表面“拉毛”。所以在常规切削中,副偏角约为 2° 时加工表面粗糙度值最小,进一步减小副偏角则会使已加工表面质量恶化。单晶金刚石刀具的表面粗糙度值可小于 $Ra0.01 \mu\text{m}$,刀刃质量至少可达到在100倍显微镜下观察无缺陷,加之摩擦系数极小,所以其副偏角极限值可减小至 $0 \sim 2^\circ$,从而可使加工表面粗糙度理论值接近或等于零,实际表面粗糙度值可达到镜面或超光滑表面的要求。