

铝材圆锯片厂家直销

产品名称	铝材圆锯片厂家直销
公司名称	中山市锋野锯业有限公司
价格	500.00/片
规格参数	品牌:锋野 型号:500X4.4X25.4 产地:中山
公司地址	中山市东升镇东港大道26号底层第八卡
联系电话	18682090800

产品详情

刀片形状及几何参数的合理确定对充分发挥刀具切削性能是至关重要的。按刀具强度而言，各种刀片形状的刀尖强度从高到低依次为：圆形、 100° 菱形、正方形、 80° 菱形、三角形、 55° 菱形、 35° 菱形。刀片材料选定后，应选用强度尽可能高的刀片形状。硬车削刀片也应选择尽可能大的刀尖圆弧半径，用圆形及大刀尖圆弧半径刀片粗加工，精加工时的刀尖圆弧半径约为 $0.8\mu\text{m}$ 左右。

淬硬钢切屑为红而酥软的缎带状，脆性大，易折断，不粘结，淬硬钢切削表面质量高，一般不产生积屑瘤，但切削力较大，特别是径向切削力比主切削力还要大，所以，刀具宜采用负前角($\gamma_0 = -5^\circ$)和较大的后角($\alpha_0 = 10^\circ \sim 15^\circ$)。主偏角取决于机床刚性，一般取 $45^\circ \sim 60^\circ$ ，以减少工件和刀具颤振。

超硬刀具切削参数及对工艺系统的要求

1、切削参数的选择

工件材料硬度越高，其切削速度应越小。使用超硬刀具进行硬车削精加工的适宜切削速度范围为 $80 \sim 200\text{m/min}$ ，常用范围为 $10 \sim 150\text{m/min}$ ；采用大切深或强力断续切削高硬度材料，切速应保持在 $80 \sim 100\text{m/min}$

n 。一般情况下，切深为0.1~0.3mm之间。

加工表面粗糙度低的工件，可选小的切削深度，但不能太小，要适宜。进给量通常可以选择0.05~0.25mm/r之间，具体数值视表面粗糙度值和生产率要求而定。当表面粗糙度 $R_a=0.3\sim 0.4\mu\text{m}$ 时，采用超硬刀具进行硬车削比用磨削经济得多。

2、对工艺系统的要求

除选择合理的刀具外，采用超硬刀具进行硬车削对车床或车削中心并无特殊要求，若车床或车削中心刚度足够，且加工软的工作时能得到所要求的精度和表面粗糙度，即可用于硬切削。为了保证车削操作的平稳和连续，常用的方法是采用刚性夹紧装置和中等前角刀具。若工件在切削力作用下其定位、支承和旋转可以保持相当平稳状态，现有的设备就可采用超硬刀具进行硬车削。