

硬质合金刀具厂 常州合金刀具 金菲刀具

产品名称	硬质合金刀具厂 常州合金刀具 金菲刀具
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

刀具半径补偿意义

刀具补偿可分为刀具长度补偿和刀具半径补偿。长度补偿是指主轴轴向的补偿，常州合金刀具，也就是铣刀轴向的补偿，硬质合金刀具厂，而对于铣刀径向的补偿，也就是每把铣刀直径大小不一样，合金刀具厂家，在直径方向的补偿叫半径补偿

刀具半径补偿意义

数控加工中心在程序运行时将刀具当做一个点做轨迹运动。比如用刀具R3铣边长100的正方形凸台时，程序按边长100的正方形尺寸输入，而刀具轴心的轨迹是边长106的正方形，则工件上铣削的是符合图纸尺寸的100的正方形。假如不用刀具半径补偿功能，则加工时刀具轴心的轨迹是边长100的正方形，则工件上铣削出的是边长为94的正方形凸台，不符合图纸尺寸的要求。

滚剪机刀片使用时怎样减轻损耗

滚剪机刀片在正式的应用过程中，难免不会出现一些让刀片磨损的因素，面对这种状况，大多数用户会选择选取价格便宜的刀片作为解决这类问题的方法，其实这样的处理方式，只会让自己的损失越来越大。对于滚剪机刀片的后刀面和沟槽的磨损，降低刀具的切削速度，刀片月牙形磨损就是既要降低切削速度还需降低进给率。很多时候造成的磨损都是因为工件的硬度太大了，同时切削速度太了导致的，因此要解决这类的问题，必须注重这两方面的原因。滚剪机刀片是很常见的硬质合金刀片的一种，属于比较常用的硬质合金刀片，我们都了解合金钢具有良好的硬度、刚性等特性，那知道这种刀片究竟是怎样具体的工艺制作成型的吗？合金的形成主要有四个阶段：脱除成形剂及预烧阶段；固相烧结阶段；液相烧结阶段；冷却阶段。经过这四个阶段的烧制，合金圆刀片才具有了其钨钢的高硬度、高硬性等特点。这几个步骤其实都必须慢慢执行起来的，每一个环节都非常关键，从原材料到形成的变化是合金圆刀片从普通刀片发展为高效刀具的重要转变。

前角在正交平面内测量的前刀面与基面间的夹角。机械刀具前刀面在基面之下时为正前角，刀具前刀面在基面之上时为负前角。前角一般在 $-5^{\circ} \sim 25^{\circ}$ 之间选取。前角选择的原则：前角的大小主要解决刀头的坚固性与锋利性的矛盾。因此首先要根据加工材料的硬度来选择前角。加工材料的硬度高，前角取小值，反之取大值。其次要根据加工性质来考虑前角的大小，粗加工时前角要取小值，精加工时前角应取

大值。最基本原则是:塑性越大的金属前角越大，像铸铁这类几乎没塑性的前角要取到负值

后角在正交平面内测量的主后刀面与切削平面间的夹角。后角不能为零度或负值，一般在 $6^{\circ} \sim 12^{\circ}$ 之间选取。后角选择的原则：首先考虑加工性质。精加工时，后角取大值，合金刀具品牌，粗加工时，后角取小值。其次考虑加工材料的硬度，加工材料硬度高，主后角取小值，以增强刀头的坚固性；反之，后角应取小值。

主偏角在基面内测量的主切削刃在基面上的投影与进给运动方向的夹角。主偏角一般在 $30^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 之间选取。主偏角的选用原则：首先考虑车床、夹具和刀具组成的车加工工艺系统的刚性，如车加工工艺系统刚性好，主偏角应取小值，这样有利于提高车刀使用寿命和改善散热条件及表面粗糙度。其次要考虑加工工件的几何形状，当加工台阶时，主偏角应取 90° ，加工中间切入的工件，主偏角一般取 60°

硬质合金刀具厂-常州合金刀具-金菲刀具由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司 (www.jinfeicn.com/) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！