

分切刀片 金菲刀具 淮安刀片

产品名称	分切刀片 金菲刀具 淮安刀片
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

机械刀具在车削和铣削加工中的应用

机械刀具在车削和铣削加工中的应用

在车削钢件材料加工时，对于淬硬钢的加工，超硬材料刀具能够在很大程度上实现以车代磨的加工效果。在切削加工过程中，由于其切削深度要远远高于磨削，极大程度上提高了以车代磨的工作效率，从而降低了加工制造的成本。需要注意的是，在进行高硬度机械部件加工时，要采取低速或中低速的切削方式，防止超硬材料刀具偏离切割轨道。

在车削铸铁件时，对于发动机缸盖的排气阀座，可以选择铜、钼高铬合金铸铁，这种材料的加工一般有车削和铣削2种工艺。用PCBN材料所制的刀具加工灰铸铁刹车盘时，其切削速度一般在700 ~ 2000m/min 最适宜。

用PCD材料制成的刀具铣削铝合金时，其速度可达到300 ~ 4000m/min；用PCBN制成的刀具铣削灰铸铁时，其速度一般在1000 ~ 2000m/min 范围内。目前，我国加工铝合金缸盖的PCD面铣刀切削速度已达到了4021m/min，其进给速度为5670mm/min，这种效率是我国20世纪90年代初期引进外国设备的2倍。精加工灰铸铁缸体的CBN面铣刀切削速度也达到了2000m/min，其效率是硬质合金面铣刀的10倍之多。在玻璃深加工中，铣削玻璃的PCD螺旋内排液面铣刀应用最为广泛。

刀具半径补偿的基本概念

硬质合金刀具补偿（偏置）概念在我们生活中应用很多。例如，分切刀片，汽车驾驶员在驾驶汽车绕过

一块石头的时候，会让汽车靠石头的一边绕过石头，而且还要考虑到汽车是有一定宽度的，所以让汽车中心线远离石头至少半个车宽的距离。二十世纪六七十年代的数控加工中没有补偿的概念，所以编程人员不得不围绕刀具的理论路线和实际路线的相对关系来进行编程，容易产生错误。补偿的概念出现以后极大地提高了编程的工作效率。

在数控加工中有三种补偿：刀具半径补偿、刀具长度补偿、夹具补偿。这一章主要介绍刀具半径补偿的原理。

根据按零件轮廓编制的程序和预先设定的偏置参数，剪板机刀片，实时自动生成刀具中心轨迹的功能成为刀具半径补偿功能。

由于刀具的磨损或因换刀引起的刀具半径变化时，不必重新编程，只需修改相应的偏置参数即可。加工余量的预留可通过修改偏置参数实现，而不必为粗、精加工各编制一个程序

金刚石刀具的种类

天然金刚石刀具：天然金刚石作为切削刀具已有上百年的历史了，天然单晶金刚石刀具经过精细研磨，刃口能磨得极其锋利，刃口半径可达 $0.002\ \mu\text{m}$ ，能实现超薄切削，可以加工出极高的工件精度和极低的表面粗糙度，是公认的、理想的和不能代替的超精密加工刀具。

PCD金刚石刀具：天然金刚石价格昂贵，金刚石广泛应用于切削加工的还是聚晶金刚石(PCD)，自20世纪70年代初，采用高温高压合成技术制备的聚晶金刚石(Polycrystalline diamond，简称PCD刀片研制成功以后，淮安刀片，在很多场合下天然金刚石刀具已经被人造聚晶金刚石所代替。PCD原料来源丰富，其价格只有天然金刚石的几十分之一至十几分之一。PCD刀具无法磨出极其锋利的刃口，加工的工件表面质量也不如天然金刚石，现在工业中还不能方便地制造带有断屑槽的PCD刀片。因此，PCD只能用于有色金属和非金属的精切，滚剪刀片，很难达到超精密镜面切削。

CVD金刚石刀具：自从20世纪70年代末至80年代初，CVD金刚石技术在日本出现。CVD金刚石是指用化学气相沉积法(CVD)在异质基体(如硬质合金、陶瓷等)上合成金刚石膜，CVD金刚石具有与天然金刚石完全相同的结构和特性。CVD金刚石的性能与天然金刚石相比十分接近，兼有天然单晶金刚石和聚晶金刚石(PCD)的优点，在一定程度上又克服了它们的不足。

分切刀片-金菲刀具-淮安刀片由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。分切刀片-金菲刀具-淮安刀片是马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司(www.jinfeicn.com/) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈经理。