

# 刀具 易机加 车削刀具

产品名称	刀具 易机加 车削刀具
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

## 产品详情

刀具材料的发展简史，你知道刀具材料都有几种呢？

从人类使用工具开始，便开始了人类发展的历史，最初人们懂得将存在于身边的东西折断或弯曲，这已经是“变形加工”的雏形。不久，又有了物质的软硬的“概念”，知道用硬的东西可以切削软的东西。在远古时代所谓的“切削”，数控刀具，开始是“去除加工”。那时，硬的东西首先是石头，把石头弄碎、磨光作为工具。后来随着铁的发现，硬质合金刀具，制作出比石头更锋利的刀具。良好的切削刀具，车削刀具，使人们能更容易制造出生产工具和生活工具。可以说工具的发展是人类文明进步的永恒动力。

### （七）数控刀具大量采用多功能复合刀具及专用刀具

为了充分发挥数控机床的技术优势，提供加工效率，对复杂零件加工要求在一次装夹中进行多工序的集中加工，并淡化传统的车、铣、镗、螺纹加工等不同切削工艺的界限，是提高数控机床效率、加快产品开发的有效途径。因此，对数控刀具提出了多功能（复合刀具）的新要求，要求一种刀具能完成零件不同工序的加工，减少换刀次数，节省换刀时间，减少刀具的数量和库存量，便于刀具管理。如镗铣刀、钻铣刀等，使原来需要多道工序、几种刀具才能完成的工序在一道工序中由一把刀完成，不仅提高了生产效率，保证了加工精度，而且明显减少了刀具数量。

### （八）数控刀具应能可靠地断屑或卷屑

为了保证自动生产的稳定进行，数控加工对切屑处理有更高的要求。切削塑性材料时，切屑的折断与卷曲，常常是决定数控加工能否正常进行的重要因素。因此，数控刀具必须具有很好的断屑、卷屑和排屑性能。要求切屑不能缠绕在刀具或工件上，刀具，不影响工件的已加工表面、不妨碍后续工序进行。数控刀具一般都采取了一定的断屑措施（如可靠的断屑槽、断屑台和断屑器等），以便可靠地断屑或卷屑。

### （九）数控刀具材料应能适应难加工的材料和新型材料加工的需要

随着科学技术的发展，对工程材料提出了越来越高的要求，各种高强度、高硬度、耐腐蚀和耐高温的工程材料越来越多地被采用。它们中多数属于难加工的材料，目前难加工材料已占工件的40%以上。因此，数控加工刀具应能适应难加工的材料和新型材料加工的需要。

美、德、日等世界制造业发达的国家无一例外都是刀具工业先进的国家。先进刀具不但是推动制造技术发展进步的重要动力，还是提高产品质量、降低加工成本的重要手段。刀具与铣床一直是相互制约又相互促进的。今天先进的数控机床已经成为现代制造业的主要装备，它与同步发展起来的先进刀具一起共同推动了加工技术的进步，使制造技术进入了数控加工的新时代。

现代数字化制造技术的蓬勃发展，以“高精度、高效率、高可靠性和专用化”为特点的数控机床和加工中心等高效设备应用日渐普及，在航空航天、汽车、高速列车、风电、电子、能源、模具等设备制造业的发展推动下，切削加工已迈入了以高速、高效的环保为标志的高速加工发展的新时期。高速切削、干切削和硬切削作为当前切削技术的重要发展方向、其重要地位和角色日益凸显。这些先进切削技术的应用，不仅使加工效率成倍提高，也推动了刀具技术的发展。随着各种新型材料刀具的出现，如聚晶金刚石刀具（PCD）、聚晶立方氮化硼刀具（PCBN）、CVD金刚石刀具、纳米复合刀具、纳米涂层刀具、晶须增韧具、超细晶粒硬质合金刀具、TiC（N）基硬质合金刀具、粉末冶金高速具等，使先进的数控机床加工设备与高性能的数控刀具相配合才发挥了巨大的效能，取得了良好的经济效益。

数控刀具是指与数控机床（如加工中心、数控车床、数控镗铣床、数控钻床、自动化生产线及柔性制造系统等）相配套使用的各种刀具的总称，是数控机床不可缺少的关键配套产品，数控刀具以其高效、精密、高速、耐磨、寿命长和良好的综合切削性能取代了传统刀具。

刀具-易机加-车削刀具由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司（[www.jjgpt.com](http://www.jjgpt.com)）为客户提供“易机加app”等业务，公司拥有“易机加”等品牌。专注于其它等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：何。