

# 车削刀具 刀具 易机加

产品名称	车削刀具 刀具 易机加
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

### 数控刀具材料的新发展

进入21世纪以来，氮化硼刀具，随着制造技术的全球化趋势，制造业的竞争更加激烈，对制造技术必然带来巨大的挑战，首当其冲的是切削刀具的变化。为了适应高精化、高速化、自动化、多功能化、高生产率化、缩短交货期等要求，要求切削刀具材料的强度和韧性要高，具有寿命长、高可靠性、耐高温、耐磨损、和抗冲击等特点。特别为适应当前对环境保护的要求，提出了条件苛刻的干式切削。切削刀具的设计和制造等方面也是日新月异，不断推陈出新，相应也推动了其他技术的发展。数控刀具材料的发展主要体现在刀具的切削性能大幅度提高，以适应高速、高效、高精密度、多功能、硬质和干式切削等技术要求。

#### （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，数控刀具，数控加工对切屑处理有更高的要求。切削塑性材料时，车削刀具，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，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。

现代的切削刀具材料经历了从碳素工具钢到高速工具钢、硬质合金、陶瓷和超硬刀具材料的一百多年的发展历史。18世纪后半叶，的刀具材料主要是碳素工具钢。因为在当时它是作为可以加工成切削刀具的硬的材料，然而，由于其耐热温度很低（低于200℃）。碳素工具钢在高速切削时，存在由于切削热而硬料完全变钝的缺点，切削范围受到限制。因此期待着出现在高速下也能切削的刀具材料。反映这一期待而出现的材料是高速钢。

车削刀具-刀具-易机加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。