

易机加 平面铣刀刀

产品名称	易机加 平面铣刀刀
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

螺纹车刀分类及应用范围

常见的螺纹车刀有焊接式硬质合金车刀、硬质合金单刃机夹式螺纹车刀、硬质合金机夹可转位式螺纹车刀及棱体螺纹车刀、圆体螺纹车刀等。

焊接式硬质合金车刀，具有制造简单、重磨方便等优点，但同时对机床操作者的螺纹刀具修磨水平要求较高，常用于小工厂或单件零件加工。硬质合金单刃机夹式螺纹车刀与硬质合金机夹可转位式螺纹车刀，由于刀片装夹迅速可靠、重复定位精度高等特点，具有较高等切削速度及效率，广泛应用于机械加工企业，常用于车削各类不同等内外螺纹。

棱体螺纹车刀及圆体螺纹车刀，一般用于多齿螺纹加工，具有高效、高精度等特点，但该类螺纹车刀具有结构稍显复杂、制造及修磨较困难等缺点，仅应用于环套类零件的大螺孔加工，目前该类螺纹刀具渐渐被梳齿螺纹铣刀代替。

我国数控刀具技术的现状

由于我国机床工具行业对现代金属切削刀具的差别缺乏足够的认识，长期以来重主机、轻工具，在发展战略上数控刀具与数控机床的发展严重脱节，使我国数控刀具制造与国外先进水平存在很大差距。国产数控刀具与国外进口刀具相比，质量、精度、寿命相对较差，品种少。

国内有些工厂企业仍然习惯地按普通机床用刀具模式来选择数控刀具材料，制造切削加工生产率低下、切削加工成本增加，致使对数控机床大量投资并未达到预期效果。如国内超细晶粒硬质合金刀具和高性能高速具牌号少，合金刀，专用牌号几乎没有，可转位刀片的精度与模具的开发能力低，涂层技术也远远落后于国外工具厂，目前尚无TiC(N)商业牌号，更谈不上TiAlN、MoS₂等新型涂料层和纳米级涂层，使涂层这个至今覆盖面广、可提高刀具性能的技术得不到充分利用。国内应用的还是普通高速具和通

用硬质合金刀具。形成这一状况的原因如下：

对数控刀具没有引起应有的重视，忽视了数控刀具的重要性

对现代数控刀具高水平、大投入、规模化、国际化、人才密集、技术密集的特点缺乏认识，铣刀，长期以来重主机、轻工具。在发展战略上，数控刀具与数控机床的发展严重脱节，刀，使我国数控刀具的发展与现代制造业的要求相距甚远。

刀具企业自身缺乏创新能力。国外工具厂的刀具产品及技术创新速度非常快，只要市场有需求，就成为开发新刀具产品的动力。

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，平面铣刀，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。

易机加(图)-平面铣刀-刀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）实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领易机加和您携手步入辉煌，共创美好未来！