

伊斯卡数控刀片 伊斯卡刀片供应数控刀片16ERM2.0ISO IC908

产品名称	伊斯卡数控刀片 伊斯卡刀片供应数控刀片16ERM2.0ISO IC908
公司名称	上海沈工机电供应站
价格	32.00/片
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 标准编号:16ERM2.0ISOIC908
公司地址	天潼路635号
联系电话	021-51078777 13701620283

产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
标准编号	16ERM2.0ISO IC908	品牌	伊斯卡
型号	16ERM2.0ISO IC908	材质	硬质合金
适用机床	车床	是否进口	是
是否涂层	涂层	规格	16ERM2.0ISO IC908
加工范围	螺纹加工	是否库存	库存
是否批发	批发		

伊斯卡是全系列的高精度硬质合金刀具供应商，拥有品种齐全的硬质合金刀片,以及多系列的切削刀具;它们可以满足几乎所有的金属加工领域的需求!伊斯卡研发，生产，销售切槽、车、铣、镗、钻、铰、刀柄系统等全系列刀具，在为航空、汽轮机、汽车、模具、机床、机床配刀提供全套解决方案上具有丰富经验。我们必须与客户一起，优化产品价格、优化产品库存、优化刀具使用技术，以全方位、多层次的服务不断满足并为客户创造价值。

根据刀具结构可分为：整体式；镶嵌式，采用焊接或机夹式联接，机夹式又可分为不转位和可转位两种；特殊型式，如复合式刀具、减震式刀具等。根据制造刀具所用的材料可分为：高速钢刀具；硬质合金刀具；金刚石刀具；其他材料刀具，如立方氮化硼刀具、陶瓷刀具等。从切削工艺上可分为：车削刀具，分外圆、内孔、螺纹、切割刀具等多种；钻削刀具，包括钻头、铰刀、丝锥等；镗削刀具；铣削刀具等。为了适应数控机床对刀具耐用、稳定、易调、可换等的要求，近几年机夹式可转位刀具得到广泛的应用，在数量上达到整个数控刀具的30%~40%，金属切除量占总数的80%~90%。数控刀具与普通机床上所用的刀具相比，有许多不同的要求，主要有以下特点：刚性好（尤其是粗加工刀具）、精度高、抗振及热变形小；互换性好，便于快速换刀；寿命高，切削性能稳定、可靠；刀具的尺寸便于调整，以减少换刀调整时间；刀具应能可靠地断屑或卷屑，以利于切屑的排除；系列化、标准化，以利于编程和刀具管理。数控加工刀具的选择是在数控编程的人机交互状态下进行的。应根据机床的加工能力、工件材料的性能、加工工序、切削用量以及其它相关因素正确选用刀具及刀柄。刀具选择总的原则是：安装调整方便、刚性好、耐用度和精度高。在满足加工要

求的前提下，尽量选择较短的刀柄，以提高刀具加工的刚性。选取刀具时，要使刀具的尺寸与被加工工件的表面尺寸相适应。生产中，平面零件周边轮廓的加工，常采用立铣刀；铣削平面时，应选硬质合金刀片铣刀；加工凸台、凹槽时，选高速钢立铣刀；加工毛坯表面或粗加工孔时，可选取镶硬质合金刀片的玉米铣刀；对一些立体型面和变斜角轮廓外形的加工，常采用球头铣刀、环形铣刀、锥形铣刀和盘形铣刀。在进行自由曲面(模具)加工时，由于球头刀具的端部切削速度为零，因此，为保证加工精度，切削行距一般采用顶端密距，故球头常用于曲面的精加工。而平头刀具在表面加工质量和切削效率方面都优于球头刀，因此，只要在保证不过切的前提下，无论是曲面的粗加工还是精加工，都应优先选择平头刀。另外，刀具的耐用度和精度与刀具价格关系极大，必须引起注意的是，在大多数情况下，选择好的刀具虽然增加了刀具成本，但由此带来的加工质量和加工效率的提高，则可以使整个加工成本大大降低。在加工中心上，各种刀具分别装在刀库上，按程序规定随时进行选刀和换刀动作。因此必须采用标准刀柄，以便使钻、镗、扩、铣削等工序用的标准刀具迅速、准确地装到机床主轴或刀库上去。编程人员应了解机床上所用刀柄的结构尺寸、调整方法以及调整范围，以便在编程时确定刀具的径向和轴向尺寸。目前我国的加工中心采用tsg工具系统，其刀柄有直柄（3种规格）和锥柄（4种规格）2种，共包括16种不同用途的刀柄。在经济型数控机床的加工过程中，由于刀具的刃磨、测量和更换多为人工手动进行，占用辅助时间较长，因此，必须合理安排刀具的排列顺序。一般应遵循以下原则： 尽量减少刀具数量； 一把刀具装夹后，应完成其所能进行的所有加工步骤； 粗精加工的刀具应分开使用，即使是相同尺寸规格的刀具； 先铣后钻； 先进行曲面精加工，后进行二维轮廓精加工； 在可能的情况下，应尽可能利用数控机床的自动换刀功能，以提高生产效率等。加工过程中切削用量的确定合理选择切削用量的原则是：粗加工时，一般以提高生产率为主，但也应考虑经济性和加工成本；半精加工和精加工时，应在保证加工质量的前提下，兼顾切削效率、经济性和加工成本。具体数值应根据机床说明书、切削用量手册，并结合经验而定。具体要考虑以下几个因素： 切削深度 t 。在机床、工件和刀具刚度允许的情况下， t 就等于加工余量，这是提高生产率的一个有效措施。为了保证零件的加工精度和表面粗糙度，一般应留一定的余量进行精加工。数控机床的精加工余量可略小于普通机床。 切削宽度 l 。一般 l 与刀具直径 d 成正比，与切削深度成反比。经济型数控机床的加工过程中，一般 l 的取值范围为： $l = (0.6 \sim 0.9) d$ 。 切削速度 v 。提高 v 也是提高生产率的一个措施，但 v 与刀具耐用度的关系比较密切。随着 v 的增大，刀具耐用度急剧下降，故 v 的选择主要取决于刀具耐用度。另外，切削速度与加工材料也有很大关系，例如用立铣刀铣削合金钢30crni2mov时， v 可采用8m/min左右；而用同样的立铣刀铣削铝合金时， v 可选200m/min以上。 主轴转速 n (r/min)。主轴转速一般根据切削速度 v 来选定。计算公式为： $v = \pi n d / 1000$ 。数控机床的控制面板上一般备有主轴转速修调（倍率）开关，可在加工过程中对主轴转速进行整倍数调整。 进给速度 v_f 。 v_f 应根据零件的加工精度和表面粗糙度要求以及刀具和工件材料来选择。 v_f 的增加也可以提高生产效率。加工表面粗糙度要求低时， v_f 可选择得大些。在加工过程中， v_f 也可通过机床控制面板上的修调开关进行人工调整，但是最大进给速度要受到设备刚度和进给系统性能等的限制。