

本文目录

- [数控车床用什么刀具？](#)
- [数控刀具代码中P、M、K、N、S、H各指的是什么？](#)
- [数控刀具字母代号的含义？](#)
- [数控刀具都有哪些品牌？](#)
- [数控刀具和刀片的区别？](#)
- [数控刀具怎么区分材质？](#)

数控车床用什么刀具？

需要注意刀具的选择：萊珀頭條

- 1、数控刀具的类型、规格和精度等级应能够满足cnc车床加工要求。萊珀頭條
- 2、精度高。为适应数控车床加工的高精度和自动换刀等要求，刀具必须具有较高的精度。萊珀頭條
- 3、可靠性高。要保证数控加工中不会发生刀具意外损伤及潜在缺陷而影响到加工的顺利进行，要求刀具及与之组合的附件必须具有很好的可靠性及较强的适应性。頭條萊珀
- 4、耐用度高。数控车床加工的刀具，不论在粗加工或精加工中，都应具有比普通

机床加工所用刀具更高的耐用度，以尽量减少更换或修磨刀具及对刀的次数，从而提高加工效率和保证加工质量。萊垰頭條

5、断屑及排屑性能好。切屑不好容易使切屑缠绕在刀具和工件上，会损坏设备和材料，甚至会发生伤人事故，影响加工质量和机床的安全运行。頭條萊垰

扩展资料萊垰頭條

数控车床的数程序编制：萊垰頭條

数控机床程序编制的方法有三种：即手工编程、自动编程和加工中心CAD/CAM。萊垰頭條

（1）手工编程：萊垰頭條

由人工完成零件图样分析、工艺处理、数值计算、书写程序清单直到程序的输入和检验。适用于点位加工或几何形状不太复杂的零件，但是，非常费时，且编制复杂零件时，容易出错。萊垰頭條

（2）自动编程：萊垰頭條

使用计算机或程编机，完成零件程序的编制的过程，对于复杂的零件很方便。萊垰頭條

（3）CAD/CAM：垰頭條萊

利用CAD/CAM软件，实现造型及图象自动编程。最为典型的软件是Master CAM，其可以完成铣削二坐标、三坐标、四坐标和五坐标、车削、线切割的编程，此类软件虽然功能单一，但简单易学，价格较低。萊垰頭條

刀具功能字：当系统具有换刀功能时，刀具功能字用以选择替换的刀具，以地址符T为首，其后一般跟二位数字，该数代表刀具的编号。垰頭條萊

辅助功能字：用于机床加工操作时的工艺性指令，以地址符M为首，其后跟二位数字（M00—M99），常用M指令：主轴的转向与启停；冷却液的开与停；指定机械的夹紧与松开；指定工作台等的固定直线与角位移；说明程序停止或纸带结束等。條萊垰頭

参考资料来源：萊垰頭條

数控刀具代码中P、M、K、N、S、H各指的是什么？

都代表被加工对象材质：P普通钢件M不锈钢件K铸铁件N最主要代表铝/铜等有色金属S钛合金/镍合金H淬硬钢/冷硬铸铁都是根据这些来选择刀具材质，不过也没那么简单，比如M10M40在加工中，M10耐磨性能强些，适于精加工：而M40韧性较好，耐磨性相对差些，适于大进给大切深。

数控刀具字母代号的含义？

刀头：刀头形状 刀头后脚 精度 孔曹形状 到头长度 刀头厚度 材质 條萊垰頭

刀柄：BT40-FMB27-150 L萊垰頭條

BT日本标准的机床的40是指主轴是40的萊垰頭條

FMB27 是面铣刀柄它的连接盘刀的直径是27條萊垰頭

150L 是指刀柄长度 但不是有效加工长度采购时应注意有效加工长度萊垰頭條

数控刀具都有哪些品牌？

山特维克排名全球第一至今无人撼动，而以伊斯卡为主的IMC金属切削集团已经从肯纳金属手中夺过了第2把交椅，肯纳金属通过不断出售业绩糟糕的部门下滑至第三。这些都是公认的，但是3名之后还没有具体排名。

个人认为像山高，瓦尔特（包含万耐特、塞菲提、蒂泰克斯、普瑞特），威迪亚（包含赫尼塔、瑞别格、曼彻斯特等），蓝帜金属（包含菲特、基宁格、昂思路等6家），森拉天时，钴领（包含豪费德）等都在10强之列。

例外日韩刀具如三菱综合材料、住友电工、东芝泰珂洛、京瓷、黛杰、日立、特固克、克劳依等在中国的知名度也挺高。而国产刀具叫得上号的也可能只有株洲钻石了。各刀具厂商都有自己的特色刀具，针对对象不同可能排名就不同。广州源洲商贸有限公司提供优质的、价格优惠的数控刀具。

数控刀具和刀片的区别？

这个就不好说了，适合你的才是最好的。 條萊垰頭

一般刀具有三个档次萊垰頭條

第一是欧美系列，包括山特维克，瓦尔特（被山特收购），多玛（被山特收购），山高，伊斯卡，肯纳，英格索尔（被伊斯卡收购），蓝积，玛帕，维迪亚（被肯纳收购）等等这些品牌从质量上看是很好的，但是价格也是最贵的。主要客户都集中在大型企业。萊垰頭條

第二是日韩系列。包括特固克（被伊斯卡收购），三菱，住友，京瓷，泰克咯（原来的东芝，被伊斯卡收购），YG，克洛伊，BIG，等等他们的稳定性和性价比目前市场上是最高的。垰頭條萊

第三个是台湾和国产，比如株洲钻石厦门金鹭，郑河源，英格，奥克泰，等等还有很多。萊垰頭條

这些就是价格最便宜的。在某些地方性能也能和进口的PK，但是总的来说质量还是差点，最担心的就是质量的稳定性。萊垰頭條

所以这个行业没有单纯的说最好的，就看你的需求。选择对了就是最好的。再给你举个例子。山特维克刀片100元一片一个刀尖可以加工500件。你一个班只需要换一次刀。頭條萊垰

国产的只要10元一片但是只能加工100件。你需要换5次刀。萊垰頭條

单纯说性价比国产的当然更好每件产品只需要0.1元刀具费，山特的要0.2元刀具费。萊垰頭條

但是如果你生产很急，甚至是自动化生产线。这个换刀的时间算成成本的话就不是小数了。頭條萊垰

所以那个好那个坏还是根据你们的实际情况来定吧。适合就好垰頭條萊

数控刀具怎么区分材质？

数控刀片材质不一样，请看下图，萊垰頭條

有很多种刀片材质，不同的刀片材质用来加工不同材料的工件。萊垰頭條

金刚石：主要用来切削非铁金属，属于N类萊垰頭條

CBN：主要用来切削高硬度钢材和难加工合金，属于H类和S类萊垰頭條

陶瓷：主要用来淬硬钢，小于HRC45的钢材和难加工材料，属于H类和S类萊垰頭條

金属陶瓷：主要用来精加工一般钢和铸铁，属于P类，M类垰頭條萊

硬质合金：主要用来加工一般钢，不锈钢和铸铁，属于P类，M类，K类萊垰頭條

涂层硬质合金：主要用来加工一般钢，不锈钢和铸铁，属于P类，M类，K类萊垰頭條

寿命优于不涂层的硬质合金。頭條萊垰

高速钢：主要用来加工一般钢萊垰頭條

由此可见，不同的被加工材料和硬度选用不同的刀片材质，否则那就会出现质量事故。萊垰頭條

"