

车床怎样装刀吃刀量比较大 - - 有请车床老师傅指点

我是6140的数控车床

做40直径的130长的产品车外圆转速和进刀量怎么配最合理 是成型刀-股识吧

一、车床转速，进刀量，吃刀量.的关系.详细点.前提以30mm的铁料为基础，刀子成品刀，求大仙们解达，小弟谢了.

我一般用的是 每转进给 比起每分钟进给来好用 每转进给是G99 每分钟仅给是G98

二、车工吃刀量的问题

不能，有两点原因一你的走刀量F150mm/min转化成F0.3mm/转，走刀的速度还是可以的，但是你由于你的吃刀量单边5毫米，对于你的机床是一个考验，尤其你的直径是90MM，如果工件的长度长的话可能会造成变形，吃刀量大让刀量必然也就大，所以你车削出来的工件的同轴度不会好的！二、你的道具属于钨钴钛类硬质合金类，车削45号钢完全的可以，但是由于车削量大温度会很高，有切削液会好一些，如果没有对于你的刀具是个考验，每把YT15的能完成多少件工件是应该考虑的！所以我建议将单边车削量变成3-4，保证最后一刀的车削量尽量均匀，最后一刀的吃刀量单边1.5左右最好！

三、车内孔的刀怎么磨铁屑才会往孔外排 孔大23CM 吃刀量2cm

很简单的问题，开槽时，刀口后微深和微宽，在加上走刀配合就可以了

四、数控车床车削管料时，外径尺寸精度能到几级？

展开全部关键问题是不同的数控车床，它所能加工的精度的级别是不一样的。

说实话，你用不同的刀具，刀柄都会加工出不同精度来。

如果你要精度高，建议你用进口的，像刀柄就可以用意大利SCM，等等。

五、数控车床吃刀量大刀纹怎么办？（不减小吃刀量）

是吃刀量（数控上叫背吃刀量）还是走刀速度？刀纹和走刀量有关和吃刀量没关系，吃刀量引起的振文可以调节转速和更换刀杆来解决，走刀量大引起的刀纹需要更换刀片的圆弧来解决。

过小的圆弧使用也容易蹦刀。

六、有请车床老师傅指点 我是6140的数控车床 做40直径的130长的产品车外圆转速和进刀量怎么配最合理 是成型刀

2楼说的对，进刀稍微快点，精车余量放大点，以免震刀。

七、数控车床G71指令中的背吃刀量和退刀量怎么确定？请各位朋友帮帮忙！

好确定 比如 毛坯是直径50长110的圆柱体

加工一个直径40长100的圆柱零件用G71就是G71 U1（每次进刀1MM）

R1（每次退刀1MM）P 1 Q10 X0.4 Z0.1 F120注意循环起点一定要设在毛坯外面如设在 X52 Z2 这样！

参考文档

[下载：车床怎样装刀吃刀量比较大.pdf](#)

[《股票的股本构成多久更新一次》](#)

[《解禁股票多久可以派到账户》](#)

[《学会炒股票要多久》](#)

[《股票打折的大宗交易多久能卖》](#)

[《股票卖的钱多久到》](#)

[下载：车床怎样装刀吃刀量比较大.doc](#)

[更多关于《车床怎样装刀吃刀量比较大》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/article/30807615.html>