

# 带锯条全自动磨齿机 全自动磨齿机 【汉德锯业】诚信企业

产品名称	带锯条全自动磨齿机 全自动磨齿机 【汉德锯业】诚信企业
公司名称	永康市汉德锯业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区民本路38号
联系电话	15858917733

## 产品详情

【数控磨齿机厂家】数控编程中功能字意义详解！

### (1) 程序段号

用来表示程序从起动开始操作的顺序，即程序段执行的顺序号。它用地址码“N”和后面的三位数字表示。

### (2) 准备功能字

也称为G代码。准备功能是使数控装置作某种操作的功能，它一般紧跟在程序段序号后面，用地址码“G”和两数字来表示。

### (3) 尺寸字

尺寸字是给定机床各坐标轴位移的方向和数据的，它由各坐标轴的地址代码、数字构成。尺寸字一般安排在G功能字的后面。尺寸字的地址代码，对于进给运动为：X、Y、Z、U、V、W、P、Q、R；对于回转运动的地址代码为：A、B、C、D、E。此外，还有插补参数字：I、J、K等。

### (4) 进给功能字

它给定刀具对于工件的相对速度，由地址码“F”和其后面的若干位数字构成。这个数字取决于每个数控装置所采用的进给速度指定方法。进给功能字应写在相应轴尺寸字之后，对于几个轴合成运动的进给功能字，应写在后一个尺寸字之后。一般单位为：mm/min，全自动磨齿机批发，切削螺纹时用mm/r表示，带锯条全自动磨齿机，在英制单位中用英寸表示。

### (5) 主轴转速功能字

主轴转速功能也称为S功能，该功能字用来选择主轴转速，它由地址码“S”和在其后面的若干位数字构

成。主轴速度单位用r/min表示。

#### (6) 刀具功能字

该功能也称为T功能，它由地址码“T”和后面的若干位数字构成。刀具功能字用于更换刀具时指定刀具或显示待换刀号，有时也能指定刀具位置补偿。

#### (7) 辅助功能字

也称为M功能，该功能指定除G功能之外的种种“通断控制”功能。它一般用地址码“M”和后面的两数字表示。

#### (8) 程序段结束符

每一个程序段结束之后，都应加上程序段结束符。“\*”是某种数控装置程序段结束符的简化符号。

在数控编程中，有的编程指令是不常用的，有的只适用于某些特殊的数控机床。这里只要介绍一些常用的编程指令，对于不常用的编程指令，全自动磨齿机，请参考使用的数控机床编程手册。

如何更好的使用高速钢圆锯片？

磨齿机厂家汉德锯业为大家介绍：

#### 1、新锯片试运作。

为了延长使用寿命，令金属圆锯机与新锯片（全新未用过的锯片或每次研磨之后的锯片）有一个较充分的磨合过程，在切割作业开始的10分钟内，减小进料速度是非常有必要的。

#### 2、切割和进料速度。

切割速度取决于被切割工件的横截面及韧度。对于不锈钢这种难切削、韧度较高的材料，较慢的速度是非常有利于提高锯片的使用寿命，而对于一些铁类的、韧度相对低材料，锯片转速可相应提高。

#### 3、及时正确的研磨锯片。

随时注意锯片工作情况，发生异常如振动、噪声、加工面走料情况，必须及时停机调整，并及时修磨，保持锋利。及时并且正确的重新研磨锯片可以发挥锯片的大效能。

永康市汉德锯业有限公司是一家专业从事锯片及锯片加工设备的研究生产和销售的厂家，主要产品有各类木用、铝用、铁用硬质合金锯片，各类割草用刀片，链条。同时还生产锯片加工所需的各类专业设备，包括磨齿、焊齿、喷砂、抛光等设备。

汉德锯业为大家介绍：

涂层作为一个热屏障和化学屏障，全自动磨齿机厂家电话，减少了锯片与工件间的热扩散和化学反应，具有表面硬度高、耐磨性好、化学性能稳定、耐热抗氧化、摩擦系数小和热导率低等特性，切削时可比未涂层锯片提高锯片寿命几倍以上，涂层锯片是在强度和韧性较好的高速钢(HSS)基体表面上，利用气相沉积方法涂覆一薄层耐磨性好的难熔金属而获得的，因此，涂层锯片已成为现代切削锯片的标志，在锯片中的使用比例已超过50%。全高速钢锯片，色泽为白钢色，是未经处理之锯片，切割一般性的非铁金属，如黄铜、铝材等。

磨齿机认准——汉德锯业！

带锯条全自动磨齿机-全自动磨齿机-【汉德锯业】诚信企业由永康市汉德锯业有限公司提供。“磨齿机,修磨机,合金锯片,锯片”就选永康市汉德锯业有限公司，公司位于：浙江省永康市经济开发区民本路38号，多年来，汉德锯业坚持为客户提供好的服务，联系人：郑经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。汉德锯业期待成为您的长期合作伙伴！