

# 威力特机械刀片厂家 合金异型刀片 南通刀片

产品名称	威力特机械刀片厂家 合金异型刀片 南通刀片
公司名称	马鞍山市威力特机械刃模厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	博望区博望镇三杨工业集中区
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

### 刀具长度补偿与其它指令的关系

### 刀具长度补偿与其它指令的关系

a.G43，G44指令只能用于直线运动之中，在非直线运动语句中使用时会产生报警；b.G43，G44为同组模态指令，它们会自动取消上次刀具长度补偿而不需要用专门的G49指令，分切刀片，为了安全起见，在一把刀加工结束或程序段结束时，都应取消刀具长度补偿；c.刀具长度补偿必须伴随独立的插补运动(GO O，GO1，G81，G83等)才能有效。

机内手动对刀测量方式让Z轴回到机床参考点，这时机床坐标系中X，合金异型刀片，Y，Z轴数值都为零，选择一个工件坐标系（G54～G59任选一个都可），这时把Z值输为零，再把刀具装入主轴依次确定每把刀具与工件在机床坐标系中的Z<sub>0</sub>平面相接触，即利用刀尖(或刀具前端)在Z方向上与工件坐标系原点的距离值作为长度补偿值，即主轴下降后此时机床坐标系的Z坐标值直接作为每把刀的刀具长度补偿值，注意数值的正负号不能漏。

### 二、制刀具所用的材料

1、高速刀具；2、硬质合金刀具；3、金刚石刀具；4、其他材料刀具，如立方氮化硼刀具等。

### 三、切削工艺的分类

1、车削刀具，分外圆、内孔、螺纹、切割刀具等多种；2、钻削刀具，包括钻头、铰刀、丝锥等；3、镗削刀具；4、铣削刀具等。

四、为了适应数控机床对刀具耐用、稳定、易调、可换等的要求，滚剪刀片，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%，南通刀片，金属切除量占总数的80%～90%。  
1、刚性好（尤其是粗加工刀具）、精度高、抗振及热变形小；

2、互换性好，便于快速换刀；3、寿命高，切削性能稳定和可靠；4、刀具的尺寸便于调整，以减少换刀调整时间；5、刀具应能可靠地断屑或卷屑，以利于切屑的排除；6、系列化、标准化，以利于编程和刀具管理。

威力特机械刀片厂家(图)-合金异型刀片-南通刀片由马鞍山市威力特机械刃模厂提供。“刀片，机械刃模具，建筑机械配件”选择马鞍山市威力特机械刃模厂，公司位于：博望区博望镇三杨工业集中区，多年来，马鞍山威力特坚持为客户提供好的服务，联系人：刘总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。马鞍山威力特期待成为您的长期合作伙伴！