

钨合金刀片 上海合金刀片 威力特机械圆刀片批发

产品名称	钨合金刀片 上海合金刀片 威力特机械圆刀片批发
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

?刀具半径补偿意义

硬质合金刀具补偿可分为刀具长度补偿和刀具半径补偿。长度补偿是指主轴轴向的补偿，也就是铣刀轴向的补偿，上海合金刀片，而对于铣刀径向的补偿，也就是每把铣刀直径大小不一样，钨合金刀片，在直径方向的补偿叫半径补偿刀具半径补偿意义

数控加工中心在程序运行时将刀具当做一个点做轨迹运动。比如用刀具R3铣边长100的正方形凸台时，合金刀片多少钱，程序按边长100的正方形尺寸输入，而刀具轴心的轨迹是边长106的正方形，则工件上铣削的是符合图纸尺寸的100的正方形。假如不用刀具半径补偿功能，则加工时刀具轴心的轨迹是边长100的正方形，则工件上铣削出的是边长为94的正方形凸台，不符合图纸尺寸的要求。

硬质合金刀片在实验室中完成质检后，刀片的顶部和底部都将被磨削成要求的厚度。因为硬质合金非常坚硬，所以需要使用工业金刚石对其进行磨削。当刀片达到要求的厚度后，对其进行进一步磨削加工以获得准确的几何形状和尺寸。在基默工厂，工作人员采用6轴磨板来满足极为严格的公差要求。磨削完成后，合金刀片价格，刀片会被清洁并涂层。为避免任何油脂或灰尘，在这一阶段处理刀片时必须佩带手套。刀片被置于转盘的夹具上，然后送入压力较低的涂层炉。涂层后刀片呈现不同的颜色。

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30CrNi2MoVA时， v 可采用8m/分钟左右；而用同样的立铣刀铣削铝合金时， v 可选200m/分钟以上。

主轴转速 n (r/分钟)。主轴转速一般根据切削速度 v 来选定。计算公式为： $v = \pi d n / 1000$ 。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，但是速度要受到设备刚度和进给系统性能等的限制。

钨合金刀片-上海合金刀片-

威力特机械圆刀片批发由马鞍山市威力特机械刃模厂提供。马鞍山市威力特机械刃模厂是安徽 马鞍山，刀具、夹具的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在马鞍山威力特领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创马鞍山威力特更加美好的未来。