

杭州刀片 威力特机械横剪线刀具 异型刀片

产品名称	杭州刀片 威力特机械横剪线刀具 异型刀片
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

执行刀具半径补偿后，数控系统自动计算，并使刀具按照计算结果自动补偿。在加工的过程中，如果零件轮廓尺寸与图纸尺寸有差别，就可以通过修正存储器Dxx中的半径补偿值，再重新运行程序以达到要求。取消刀具半径补偿用G40，分切刀片，也可用D00取消刀具半径补偿。

使用中需注意：建立、取消刀补时，异型刀片，G41、G42、G40指令必须与G00或G01指令共段，即使用G41、G42、G40指令的程序段中必须同时使用G00或G01指令，而不得同时使用G02或G03，并且建立、取消刀补时所运行的直线段的长度要大于所要补偿的刀具半径值，否则补偿功能不起作用；而在补偿方式中，写入2个或更多刀具不移动的程序段（辅助功能，暂停等等），杭州刀片，刀具将产生过切或欠削。

PCD金刚石刀具

PCD金刚石刀具：天然金刚石价格昂贵，金刚石广泛应用于切削加工的还是聚晶金刚石(PCD)，自20世纪70年代初，采用高温高压合成技术制备的聚晶金刚石(Polycrystalline diamond，简称PCD)刀片研制成功以后，在很多场合下天然金刚石刀具已经被人造聚晶金刚石所代替。PCD原料来源丰富，其价格只有天然金刚石的几分之一至十几分之一。PCD刀具无法磨出极其锋利的刃口，加工的工件表面质量也不如天然金刚石，现在工业中还不能方便地制造带有断屑槽的PCD刀片。因此，PCD只能用于有色金属和非金属的精切，很难达到超精密镜面切削。

硬质合金刀具的材料、几何参数对切削力、切削热有重要的影响，正确选择刀具，对减少零件加工变形至关重要。

(1) 合理选择刀具几何参数。 前角：在保持刀刃强度的条件下，前角适当选择大一些，一方面可以磨出锋利的刃口，另外可以减少切削变形，使排屑顺利，进而降低切削力和切削温度。切忌使用负前角刀具。 后角：后角大小对后刀面磨损及加工表面质量有直接的影响。切削厚度是选择后角的重要条件。粗铣时，由于进给量大，切削负荷重，发热量大，要求刀具散热条件好，因此，后角应选择小一些。精铣时，要求刃口锋利，减轻后刀面与加工表面的摩擦，减小弹性变形，因此，后角应选择大一些。 螺旋角：为使铣削平稳，降低铣削力，螺旋角应尽可能选择大一些。 主偏角：适当减小主偏角可以改善散热条件，使加工区的平均温度下降。

杭州刀片-威力特机械横剪线刀具-

异型刀片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实力不俗，信誉可靠，在安徽马鞍山的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。马鞍山威力特带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！