

威力特机械圆刀片批发 异型刀片 清远刀片

产品名称	威力特机械圆刀片批发 异型刀片 清远刀片
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

硬质合金刀具长度补偿的意义硬质合金刀具长度补偿的意义

例如，圆刀片，要镗一个 40mm的孔，清远刀片，确定要用到两把刀，先用钻头钻到 38，再用镗刀镗到 50mm，此时机床已经设定工件零点，而编程时一般都是让刀具快速下降到Z3.的高度开始切削，若是以钻头对刀确定工件坐标系的Z原点，则钻头钻削时不会撞刀。当换上镗刀时，如果没有设定刀具长度补偿而程序中同样设定快速下降到Z3.这时当镗刀比钻头短时，就会出现镗孔镗不通的现象，而当镗刀比钻头长时就会出现撞刀。

?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，而对于铣刀径向的补偿，也就是每把铣刀直径大小不一样，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，分切圆刀片，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。

根据涂层方法不同，异型刀片，涂层刀具可分为化学气相沉积(CVD)涂层刀具和物理气相沉积(PVD)涂层刀具。涂层硬质合金刀具一般采用化学气相沉积法，沉积温度在1000 左右。涂层高速刀具一般采用物理气相沉积法，沉积温度在500 左右；

根据涂层刀具基体材料的不同，涂层刀具可分为硬质合金涂层刀具、高速钢涂层刀具、以及在陶瓷和超硬材料(金刚石和立方氮化硼)上的涂层刀具等。

威力特机械圆刀片批发(图)-异型刀片-清远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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！