

钨合金刀片 浙江合金刀片 威力特机械刀片厂家

产品名称	钨合金刀片 浙江合金刀片 威力特机械刀片厂家
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，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，非标硬质合金刀片，程序按边长100的正方形尺寸输入，浙江合金刀片，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，合金刀片厂家，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。

?硬质合金刀片的主要成分

硬质合金刀片的主要成分是不同的配比的碳化钨和钴，原材料一开始的形态是粉末。在重约560kg的容器里盛装着配好的原料，它们将被用于生产不同的粉末。在车间里，将干燥的原料与乙醇和水配成的溶剂混合形成一种粘稠度类似酸奶的灰色浆状物。待浆状物干燥后，将样品送往实验室进行质量检测。这些粉末由很多直径为20-200 μm的颗粒组成，非常微小(一根头发的直径是50-60 μm)。

这些粉末被装在容积100kg的桶中并输送到用于制造刀片的冲压机边。操作工将冲模(用于冲压不同刀片的模具)放入机床，并将订单输入计算机，钨合金刀片，冲模腔内根据订单信息充满粉末。冲压每片刀片的压力高达12吨，机床会对每片刀片进行称重，操作人员也会进行观察控制。在这一阶段，刀片非常脆弱，很容易裂损。

执行程序前，需在与地址H所对应的偏置量存储器中，存入相应的偏置值。以z轴补偿为例，若指令G00 G43 Z100.0 H01；并于H01中存入“-200.0”，则执行该指令时，将用Z坐标值100.与H01中所存“-200.”进行“+”运算，即 $100.0+(-200.0)=-100$ ，并将所求结果作为Z轴移动值。加工程序每调用不同的刀

具的时候，都要先取消掉原先的刀具补偿，再把新调用的刀具长度补偿进去；而在程序结束前也要记得插入取消指令 G49或H0.

钨合金刀片-浙江合金刀片-威力特机械刀片厂家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为客户提供“刀片，机械刃模具，建筑机械配件”等业务，公司拥有“威力特”等品牌，专注于刀具、夹具等行业。 ，在博望区博望镇三杨工业集中区的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘总。