

衢州刀片 威力特机械横剪线刀具 粉碎机刀片

产品名称	衢州刀片 威力特机械横剪线刀具 粉碎机刀片
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

剪板机刀片顾名思义是用来剪切铁板的，所以刀片的硬度一定要足够剪裁铁板才行。又由于剪板机刀片需要频繁的剪切，粉碎机刀片，其耐磨性能也是十分重要的。而剪板机刀片的硬度如何与耐磨性能主要取决于加工中的热处理，衢州刀片，刀片在热处理的硬度越高，合金异型刀片，其剪切铁板时就会更加耐磨。但是需要注意一点，硬度越高刀片就越好吗？

硬度太高可能会造成刀片的刃口变脆，在剪切硬度过高或是较厚的铁板时容易出现剪板机刀片崩口的情况。所以刀片的热处理是决定硬度的关键，同时也直接影响了刀片的性能。

(1) R:长度或直径偏置量的相对量。L10中：R用来表示长度偏置的数值。G10 L10 P1 R100.3表示长度H01里面输入100.3L11中：R用来表示长度偏置的增量值。G10 L11 P1 R2.1表示在原有的长度H01里面增加2.1L12中：R用来表示半径偏置。G10 L12 P1 R4.1表示半径补偿D01里面输入刀补4.1L13中：R用来表示半径偏置的增量值。G10 L13 P1 R-0.1表示在原有的半径D01里面减去0.1

(2) R值可以叠加使用，例如：G10 L10 P1 R100.3G10 L11 P1 R2.1运行该程序段后刀具长度补偿偏置里面实际值为102.4G10 L12 P1 R4.1G10 L13 P1 R-0.1运行该程序段后刀具半径补偿偏置里面实际值为4.00

不设定刀具长度补偿而在程序中通过修改Z地址值来保证加工零点的正确将会很容易出错，因为程序长了各段地址代码值不统一是很难检查出错误的，而且在加工的过程中若刀具磨损了需要修改程序，若一个零件加工过程中同一把刀要加工几个不同的面，那当这把刀磨损之后则要修改所有与这把刀相关的程序。而在编制程序中用上了刀具长度补偿指令之后，当刀具磨损后，只需在相应的刀具长度补偿号中修改长度补偿值就可以了，不需要再修改程序，提高了工作效率，也保证了程序的安全运行。衢州刀片-威力特机械横剪线刀具-粉碎机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。

