

舟山机械刀具 金菲刀具 机械刀具怎么样

产品名称	舟山机械刀具 金菲刀具 机械刀具怎么样
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

刀具半径补偿意义

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，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。

高性能高速G刀具

高性能高速钢是指在通用型高速钢成分中再增加一些含碳量、含钒量及添加Co、Al等合金元素的新钢种，从而可提高它的耐热性和耐磨性。主要有以下几大类：

高碳高速钢。高碳高速钢（如95W18Cr4V），常温和高温硬度较高，适于制造加工普通钢和铸铁、耐磨性要求较高的钻头、铰刀、丝锥和铣刀等或加工较硬材料的刀具，不宜承受大的冲击。

高钒高速钢。典型牌号，舟山机械刀具，如，W12Cr4V4Mo，（简称EV4），含V提高到3%—5%，刀具哪家好，耐磨性好，适合切削对刀具磨损极大的材料，如纤维、硬橡胶、塑料等，也可用于加工不锈钢、高强度钢和高温合金等材料。

钴高速钢。属含钴超硬高速钢，典型牌号，如，W2Mo9Cr4VCo8，（简称M42），有很高的硬度，其硬度可达69-70HRC，适合于加工高强度耐热钢、高温合金、钛合金等难加工材料，M42可磨削性好，适于制作精密复杂刀具，但不宜在冲击切削条件下工作。

铝高速钢。属含铝超硬高速钢，典型牌号，如，W6Mo5Cr4V2Al，(简称501)，6000C时的高温硬度也达到54HRC，切削性能相当于M42，机械刀具怎么样，适宜制造铣刀、钻头、铰刀、齿轮刀具、拉刀等，用于加工合金钢、不锈钢、高强度钢和高温合金等材料。

氮超硬高速钢。典型牌号，如，W12M03Cr4V3N，简称(V3N)，属含氮超硬高速钢，硬度、强度、韧性与M42相当，可作为含钴高速钢的替代品，用于低速切削难加工材料和低速高精加工。

1) 刀具长度补偿与半径补偿功能的关系

如果在零件的数控加工程序中，既有刀具长度补偿又有刀具半径补偿(在控制器中补偿)指令时，必须把含有长度补偿的程序段写在含有半径补偿的程序段前面，否则半径补偿无效

例如:在下面的程序段中：N50 GOOG41X20Y20D02 N60
GOOG43Z10数控系统不执行刀具半径补偿若改为：N50 GOOG43Z10 N60
GOOG41X20Y20D02则数控系统既执行刀具半径系统又执行刀具长度补偿指令。

(2) 刀具长度补偿与其它指令的关系

a.G43，G44指令只能用于直线运动之中，在非直线运动语句中使用时会产生报警；b.G43，刀具长度补偿，G44为同组模态指令，它们会自动取消上次刀具长度补偿而不需要用专门的G49指令，为了安全起见，在一把刀加工结束或程序段结束时，都应取消刀具长度补偿；c.刀具长度补偿必须伴随独立的插补运动(G00，G01，G81，G83等)才能有效。

舟山机械刀具-金菲刀具-机械刀具怎么样由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司(www.jinfeicn.com/)为客户提供“合金刀片，剪板机刀片，滚剪刀片”等业务，公司拥有“金菲”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在安徽 马鞍山 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：陈经理。