

机械刀具公司 机械刀具 马鞍山金菲刀具品牌

产品名称	机械刀具公司 机械刀具 马鞍山金菲刀具品牌
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

硬质合金刀具半径补偿有B功能和C功能两种补偿形式。由于B功能刀具半径补偿只根据本段程序进行刀补计算，不能解决程序段之间的过渡问题，要求将工件轮廓处理成圆角过渡，因此工件尖角处工艺性不好；C功能刀具半径补偿能自动处理两程序段刀具中心轨迹的转接，可完全按照工件轮廓来编程，因此现代CNC数控机床几乎都采用C功能刀具半径补偿。

刀具半径补偿的方向怎么样判断呢？判断的方法：“顺着刀具运行的方向”上看去刀具在工件的左面为左补偿，刀具在工件的右面为右补偿。补偿可以为“负”，当刀具半径补偿取负值时，G41和G42的功能互换。

刀具的半径值预先存入存储器Dxx中，xx为存储器号，当一个程序需用到几把刀时，建议刀具号Txx和存储器Dxx相对应，即T1号刀具半径补偿值相应地使用D01号存储器，这样加工时不容易搞错。执行刀具半径补偿后，数控系统自动计算，机械刀具厂，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，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，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），刀具将产生过切或欠削。

切削刀具材料与加工对象的化学性能匹配

切削机械刀具材料与加工对象的化学性能匹配问题主要是指刀具材料与工件材料化学亲和性、化学反应、扩散和溶解等化学性能参数要相匹配。材料不同的刀具所适合加工的工件材料有所不同。

各种刀具材料抗粘接温度高低(与钢)为：PCBN>陶瓷>硬质合金>HSS。

各种刀具材料防氧化温度高低为：陶瓷>PCBN>硬质合金>金刚石>HSS。 种刀具材料的扩散强度大小(

对钢铁)为：金刚石>Si3N4基陶瓷>PCBN>A1203基陶瓷。扩散强度大小(对钛)为：A1203基陶瓷>PCBN>SiC>Si3N4>金刚石。

控刀具材料的合理选择

一般而言，PCBN、涂层硬质合金及TiCN基硬质合金刀具适合于钢铁等黑色金属的数控加工；而PCD刀具适合于对Al、Mg、Cu等有色金属材料及其合金和非金属材料的加工。下表列出了上述刀具材料所适合加工的一些工件材料。

撕碎机对刀片的要求也相当重要。对于硬度的要求，更是重中之重。撕碎机刀具，也成为厂家研究的重要对象之一。撕碎机刀片分为多轴和单轴之分，单轴的刀片是方块形，机械刀具，而多轴的刀片是圆形并且有刀爪，常用的刀爪数有两爪、三爪、六爪、八爪和十二爪，机械刀具公司，数量、间隙和刀片到隔套的距离决定撕碎下来的物料大小。常用的多轴撕碎机刀片有双轴刀、三轴刀和四轴刀，材料要选择耐磨性好、韧性好、强度高、抗冲击力强的钢材，常用的刀具材质有6CrW2Si、42CrMo、SKD-11、D2、DC53、LD、Cr12MoV等高性能特种钢，可满足资源再生行业各种物料的加工，可根据客户的需求定制刀具、刀轴、隔套。材质：6CrW2Si、42CrMo、SKD-11、D2、DC53、LD、Cr12MoV

1、在厚度、形状、排列顺序等方面设计加工独特的回转刀，剪切力强、刀刃锋利，能够高效率破碎；2、PLC控制，处理物过大过多时，设有正逆运转和停机功能机体，安全措施万无一失；3、刀具由特殊合金钢制作，坚固耐用；低传速，低噪音，大扭矩，设机械，电器过载，更适合特大特厚杂碎物品的破碎。

综上所述，撕碎机刀片是撕碎机的核心部件，机械刀具好不好，好的刀片，可以大大地提升工作效率，小编在此给大家提个小建议，在日常使用撕碎机后，要进行检查，多注意保养，毕竟机械它也不是可以无止境的工作的，这样才能延长撕碎机的使用寿命。

机械刀具公司-机械刀具-马鞍山金菲刀具品牌由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。机械刀具公司-机械刀具-马鞍山金菲刀具品牌是马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司（www.jinfeicn.com/）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈经理。