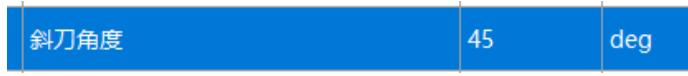


ICUT 斜刀刀具调试

- 一：V刀角度调试
- 二：V刀刀偏心调试
- 三：V刀偏移测试

一：V刀角度调试

1-1：V刀调试前，需要先将刀片安装好，由于斜刀是角度插补下刀，请将刀具安装到对应角度再测试，例如：45度。再打开软件的图层参数，将

应安装的角度填写上。

1-1-1：V刀所在的刀座C轴回退距离改成零，

1-1-2：C轴回零

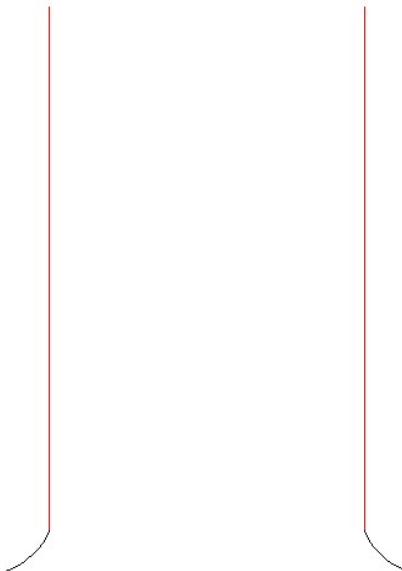
1-1-3：手动移动C轴，使刀具的刀刃朝向X+方向，使刀片与X轴平行

 C: 91.940 90.940

1-1-4：看V刀所在的刀座C轴机械坐标，
，将

当前C轴机械坐标填写到通用参数下，对应的C轴回退距离。

1-1-5：V刀刀具C轴回零



图一

图二

1-1-6：首先在图层参数里面， ，将切割面改成

只切一侧。再 V 刀设置刀深到材料表面，刀具扎进材料一点（0.2 左右）即可，设置刀深。画一条 100MM 直线，如图所示：！

1-1-7：落刀位置出现“图一”情况，将刀具偏移

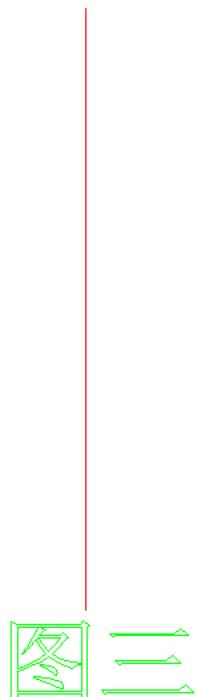
填写一个正数值（视情况而定，一般 0.5 往

上加）。

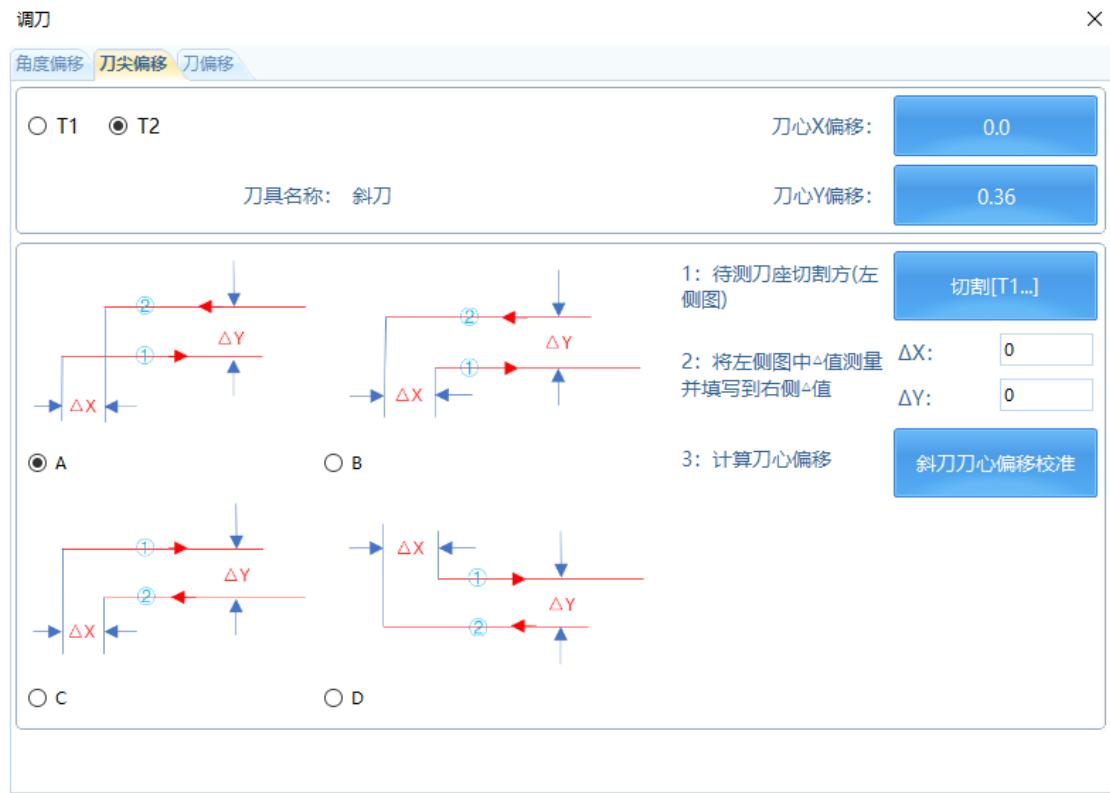
落刀位置出现“图二”情况，将刀具偏移

填写一个负数值（视情况而定，一般 0.5 往上加）。

直到切割的直线如图三所示，落刀点没有出现“小尾巴”，这个时候角度调好



二：V 刀刀偏心调试：



2-1：调刀下，点击刀具调试，进入刀具调试界面，选择 V 刀所在的刀座，点击 **刀尖偏移**，进入。在材料空白处点击切割

2-2：看实际切割的图找对应的 ABCD 测试图，选择测试图，使用卡尺测量出实际切割图形 ΔX 与 ΔY 数值，，将数值填写到 **2: 将左侧图中Δ值测量** $\Delta X:$

并填写到右侧Δ值 $\Delta Y:$ 这 里 面。再 点 击

3: 计算刀心偏移 **斜刀刀心偏移校准** 这个按钮，计算完成。

2-3：刀心偏移计算完成后，再切割，直到内切外切两根直线完全重合。

三：V 刀刀座偏移测试

3-1：ICUT 系统刀座偏移都是根据机器默认的刀座 1 为基准的，测量其他刀座到刀座 1 的偏移。刀座 1 偏移都是 0.

3-2：调刀下-刀具调试-刀偏移-选择 V 刀刀座-点击切割。

这个时候是刀座所在刀具切割一个十字，切割完成后，将 V 刀刀具移动到十字中心上方，点击偏移计算即可。

