

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

斜刀角度	45	deg
------	----	-----

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，

切割面:

只切外侧

，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

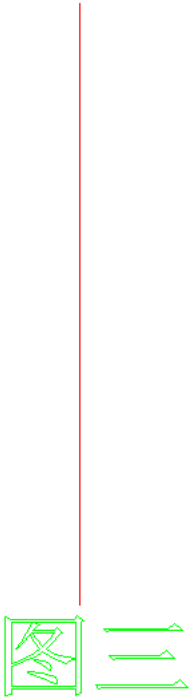
角度偏移	1	deg
------	---	-----

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

角度偏移	1	deg
------	---	-----

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：

调刀

×

角度偏移

刀尖偏移

刀偏移

T1

T2

刀具名称: 斜刀

刀心X偏移:

0.0

刀心Y偏移:

0.36

②

①

ΔY

ΔX

②

①

ΔY

ΔX

①

②

ΔY

ΔX

①

②

ΔY

ΔX

1: 待测刀座切割方(左侧图)

2: 将左侧图中Δ值测量并填写到右侧Δ值

3: 计算刀心偏移

切割[T1...]

ΔX: 0

ΔY: 0

斜刀刀心偏移校准

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值测量并填写到右侧Δ值

ΔX:

0

ΔY:

0

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。

调刀

×

角度偏移

刀尖偏移

刀偏移

☐ T1

☒ T2

☐ T3

☐ T4

☐ T5

刀具名称: 斜刀

刀具X偏移:

0.1

刀具Y偏移:

143.5

1.刀座T1切割十字

回切割起点

切割[T1]

2.依次将其它刀具刀尖与十字中心对齐后计算偏移

回偏移位置

偏移计算