

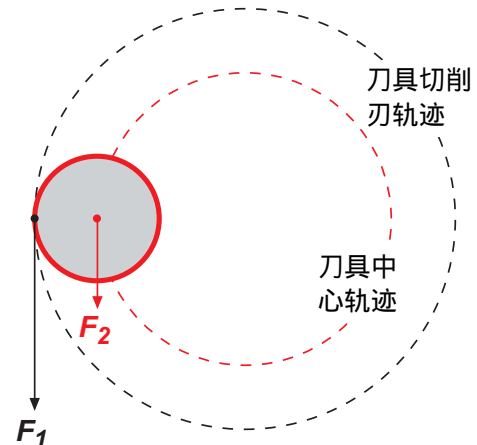
### Tip 1

在圆周移动时，刀具在心的进给 (F2) 比切削刃处进给 (F1) 要小。

如果在加工时使用了不正确的进给速度，那么有可能产生如下问题：

示例：M6 × 1  
 刀具直径=4.8mm  
 $F_1 = 238(\text{mm/min})$   
 $F_2 = 47(\text{mm/min})$

- 加工太慢-导致增加了加工时间（在这个例子中，加工时间长了5倍，刀具寿命减小很多）
- 加工太快-刀具载荷太大，同样地刀具寿命减少。



### Tip 2

机床控制器定义“F”有按“F2”的也有按“F1”的

- CNC控制器中“F”定义为刀具进给速度。
- 要提前知道控制器在“F”是按刀具中心定义还是刀具切削刃定义是比较困难的。

**注意！**

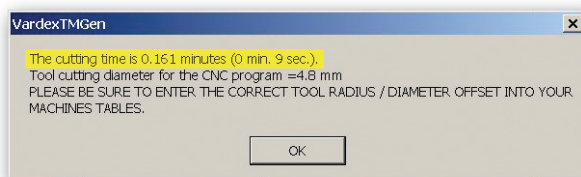
- 操作者也总是不会意识到刀具中心进给和刀具切削刃进给的区别。



### Tip 3

确认机床控制器是怎么定义“F”的

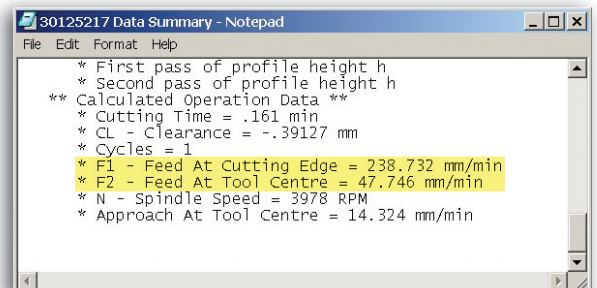
- TM Gen软件的加工时间是按刀具中心进给来计算的。



- 如果实际加工时间与计算时间差别很大，那么您机器的“F”是按切削刃进给 (F1) 定义的，把“F”改“F1”数值。

- TM Gen软件同时计算了F1和F2，使您不必自己去计算。

- F1和F2被data summary页面中。



\*使用TT Gen软件来进行车刀选择及切削参数选择。使用TM Gen软件来获得最佳螺纹铣削程序。以上软件均可在www.vargus.com免费下载。

