

精雕中心 精雕中心报价 北京翌格

产品名称	精雕中心 精雕中心报价 北京翌格
公司名称	北京翌格精机科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区科技园区超前路5号B座202室
联系电话	13041105262

产品详情

数控精雕机安全操作规程

- 1、数控精雕机在雕刻前及雕刻进程中必须检查并确认电机的冷却系统(水泵)和润滑系统(油泵)是否正常工作;
- 2、主轴旋转时严禁用手触摸，避免意外伤害;
- 3、注意经常清理机床运动盒体内的残屑，以保证精雕机正常工作;
- 4、装夹工件时必须遵循装实、装正、装平的原则，严禁在悬空的材料上雕刻;为了防止材料的变形，材料的厚度要比雕刻的深度在2mm以上.
- 5、精雕机在装夹刀具前请将卡头内杂物清理干净;
- 6、刀具装夹时，一定要先将卡头旋入锁紧螺母内放正，一起装到精雕机主轴上，再将刀具插入卡头，然后再用上刀扳手慢慢锁紧螺母;装卸刀具时，松紧螺母禁用推拉方式，要用旋转方式;
- 7、刀具露出卡头的长度须根据雕刻深度、工件与夹具是否干涉来共同决定，在满足以上条件下尽量取短;
- 8、机床的横梁及挡板上严禁放置任何物品，避免其掉落伤人;
- 9、精雕机操作过程中，严禁人员推趴在机床上，更不允许坐或倚靠在机床上;

10、加工前一定要正确的定义X、Y、Z轴的起刀点，更换刀具后，必须立即重新定义Z轴起刀点，X、Y轴起刀点不能更改

11、使用对刀仪定义对刀点时严禁精雕机主轴旋转，以防扎坏对刀仪，严禁向对刀仪注水、注油，不用时需用杯子将对刀仪罩住

12、数控精雕机开始加工(下刀)前，须把手放到机床红色紧急开关处，一有意外情况立即按下;

13、卸刀时严禁用扳手敲打卡头

14、加工完毕后要关闭电源，工件送检，收拾工具、量具、清洁数控精雕机和地面，认真填好《设备使用记录》。

如需了解更多精雕机的相关信息，欢迎关注北京翌格网站或拨打图片上的热点电话，我司会为您提供专业、周到的服务。

精雕机操作的基本注意事项

1.雕刻过程中，严禁近距离观察，以防止切屑飞入眼睛，观察时要暂停雕刻，关闭电机主轴并确定电机主轴不再旋转。精雕机雕刻过程中，精雕中心，严禁用手摸切削表面，禁止使用棉丝擦拭工件表面。

2.使用之前检查电机主轴冷却机中的冷却液的储存量，开启电机主轴冷却机保证冷却液循环正常;开启正压密封，以避免加工废屑、冷却液等进入电机主轴轴承

3.装卡刀具时，须先将卡头里的灰尘及杂物清理干净，把卡头装入压帽内并放正，再一起装到电机主轴上并将刀具插入卡头，之后再锁紧压帽，精雕中心厂家，上下刀松紧压帽的时候严禁采用推拉方式而要用旋转方式。在下刀时应先清理压帽和转子上的废屑，松开压帽将刀具拿下、再拧下压帽并拿出卡头。

以上内容由北京翌格为您提供，希望对行业的朋友有所帮助！

cnc数控精雕机的刀具如何设置?

北京翌格——专业精雕机供应商，我们为您带来以下信息。

首先在数控精雕机中装入刀库的刀具必须与程序中的刀具号一一相对应，否则会损伤机床和加工零件，只有主轴回到机床零点时，才能将主轴上的刀具装入刀库，或者将刀库中的刀具调在主轴上，在交换刀具时，主轴上的刀具不能与刀库中的刀具号重号，比如主轴上已经是2号刀具，则就不能再从刀库中调用2号刀具。

其次是刀具的长度补偿设置，数控精雕机上使用的刀具很多，精雕中心报价，每把刀具的长度和到Z坐标零点的距离都不相同，这些距离的差值就是刀具的长度补偿值，在精雕机进行工件加工时，长度补偿值要分别进行设置，并记录在刀具明细表中，方便供机床操作人员使用。

一般有两种方法：

一种方法就是将其中的一把刀具作为标准刀具，然后找出其他刀具与标准刀具的差值，作为长度补偿值，首先将所有刀具作为标准刀具，找出其他刀具与标准刀具的差值，作为长度补偿值，首先将所有刀具放入刀库，精雕中心生产厂家，利用Z向设定器确定每把刀具到工件坐标系Z向零点的距离，然后选择其中一把较长或者较短的与工件距离较大或较小的刀具为基准点，确定其他刀具相对基准到的长度补偿值，将获得的刀具长度补偿值相对应的刀具和刀具号输入机床中。

第二种方法就是将数控精雕机工件坐标系的Z值设为0，调出刀库中的每把刀库，通过Z向设定器确定每把刀具到工件坐标系Z向零点的距离，直接将每把刀具到工件零点的距离值输入到相对应的长度补偿值代码中，正负号由程序中的G43或G44来确定。

然后进入刀具补偿的设施页面，移动光标到输入值的位置，根据编程制定的刀具，输入刀具半径补偿值，按INPUT键完成刀具半径值的设定。

精雕中心-精雕中心报价-北京翌格(推荐商家)由北京翌格精机科技有限公司提供。北京翌格精机科技有限公司是从事“精雕机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：菅经理。