

# 花边刀(开口刀) 3D刀

产品名称	花边刀(开口刀) 3D刀
公司名称	镇江新区大港宏峰工具厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:3D刀 类型:侧铣刀
公司地址	中国 江苏 镇江 新区大港金港大道75-6
联系电话	86 0511 83175806 13861354668

## 产品详情

材质：硬质合金适用：压克力，pvc，密度板,木头等材料特点:本款刀具同心度在0.1mm以内,排削好,光洁度高,是高精度三维雕刻首选

使用说明：

- 1、尽量降低抓刀位置即要尽量缩短夹头底部露出的刀头长度。
- 2、机轴夹头抓刀不稳，产生震动，适当降低旋转速度进给速度检查夹头内是否有异物或固定装置有无问题。
- 3、调整转速跟移动速度比率。（一般调10：1左右）国家机器上使用时适当降低旋转速度。
- 4、加工轴倾斜，刀具旋转轨迹呈弧状（出现抖纹）时，用dial guage检查刀具旋转时的垂直度如倾斜度过大，更换或调整夹头使其垂直。
- 5、开始加工时，最慢速(移动速度)开始然后逐步提升最终移动速度也不宜过快。

雕刻中的问题及解决方案：

问题	原因	解决方法
铣刀断损	进给速度太快，转速太慢	降低进给速度，或提高加转速

	切削余量太多	减少切削量
	刀具伸出太长,夹持部位太少	尽量减少伸出部分,保证夹持倍在4倍柄以上
	刃口磨损严重	换刀重磨,或降低切削速度
	夹具精度太差	更换夹具
	主轴或夹具松动	调整主轴或夹具
	加工面复杂,列角太多	调整切削参数,编程方式
	工件固定不稳	改善工装夹具,确保工件稳固
	排屑不良,沾屑严重	重选刀具型号,改变冷却方式
刀刃易崩裂	进给速度太快,刃口太锋利或刀尖角太尖	降低进给速度用金钢锉倒角,使刃口钝化
	夹头精度太差或安装不良	更换夹头,或清理夹头中的碎屑
	夹具刚性太差,把握力不够	降低切削参数
	工件形状复杂,死角太多	改低切削参数及编程方式
	工件安装不稳固	改善工装夹具,确保工件稳固
	切削方向不正确	一般采用顺铣方式切削
	材料中有杂质	注意材料及切削速度
刀刃易磨损	回转速度太快或进给速度太慢	降低回转数或提高进给速度
	主轴或夹具精度不高	调整主轴精度或更换夹具
	排屑不佳,刀刃粘屑	选择正确的刀具型号,改善排屑方式
	工件材料不明,刀具型号选择不正确	确定材质近目录选择相应型号刀具
	切削液选择不正确	选择正确的切削液
	切削方向不正确	选择顺铣方式
表面光洁度不佳	进给速度太快或转速太慢	低进给速度或提高转速
	刀具磨损严重	更换刀具
	刀具研磨后精度不高	精加工推荐使用新刀具
	切削屑堆积太多	清除切削屑,改变冷却方式
	切削液选择不正确	选择正确的切削液
	刀具振动大	选择高刚性,精度高,把握力强的夹具,尽量减少刀具伸出长度

**注意事项:**

- 1.精细文字图案雕刻时应选用小角度、小刀尖刀具，大文字图案雕刻时在不影响精度要求的情况下尽量选用大角度、大刀尖，雕刻刀加工路径设计时，尽量选用刀具角度和刀尖最大化以提高雕刻效率。雕刻材质较硬材质角度小，刀尖宜大。
- 2.小功率的主轴电机（夹具较小的）宜选用小柄刀具（3.175毫米、4.0毫米）走刀速度不应太快，在高速铣削中获得最小的阻力，获得最佳切割效果，大功率电机可以选用大柄径刀具来提高雕刻速度。
- 3.刀具刃长的选择应是，在加工板材厚度上加2-3mm为最合适的刀具刃长。切割亚克力电机转速在18000—24000分，刀具刃长过长不宜用来加工较硬材质。

宏峰工具厂刀具使用指南：1、亚克力切割加工，推荐使用单刃螺旋铣刀，特点是加工时无烟无味，速度快，效率高，不粘屑，真正环保，其特殊的制造工艺保证加工亚克力不爆口，极细刀纹(甚至无刀纹)，表面光洁平整。

2、加工表面需达到磨砂效果,推荐使用双刃三刃螺旋铣刀。3、密度板切割加工（广告开模用），推荐使用双刃大排屑螺旋铣刀，它具有两条高容量的排屑槽，双刃设计，既具有很好的排屑功能，又达到很好的刀具平衡，在加工中高密度板时，不发黑，不帽烟，使用寿命长等特点。4、铝板切割加工，推荐使用单刃专用铝用铣刀。加工过程中不粘刀，速度快，效率高。5、软木,密度板,原生木,pvc,亚克力大型深浮

雕加工，推荐使用球头铣刀。6、上下面无毛刺切割加工，推荐使用单刃，双刃上下切铣刀。7、金属雕刻加工，推荐使用单刃，双刃直槽平底尖刀。8、3d雕刻刀，同心度高，刃口锋利，可做精密3d雕刻加工。9、多层，夹板加工，推荐使用双刃直槽铣刀。10、金属模具加工铣刀，推荐使用进口材质钨钢铣刀。

本产品的品牌是自产，型号是3D刀，类型是侧铣刀，材质是硬质合金，是否涂层是非涂层，是否进口是否，适用机床是雕刻机，加工范围是3D刀，规格（直径\*全长）是6\*16,6\*22,6\*32,8\*16,8\*22,8\*32（mm）