

双工序开料机

产品名称	双工序开料机
公司名称	聊城市科艺雕刻设备有限公司
价格	27800.00/台
规格参数	品牌:科艺 型号:1325型 产地:山东聊城
公司地址	东昌府区北城街道
联系电话	18563522107

产品详情

小型广告制作用户，主要制作立体字灯牌、水晶字、双色板、胸牌等用途的，应选购广告雕刻机，但还应在机器配置上进一步细化，如主要做双色板，就一定要配置浮动刀头，因为它能保证在大版面双色板上雕刻时刻字深浅一致，但主要用来锯有机玻璃水晶字的，应该选配800W以上大功率的主轴。否则用小功率高精度的主轴长期干重活，就会加速轴承磨损，损失精度。一般来说，雕刻机幅面大于600mm以上，不适于用来雕刻双色板等精细的活，而更适用于锯字，做一些大型牌扁。幅面在600mm左右的属于通用型雕刻机，既可用于双色板之类的细活，又可用于锯字的粗活。对于需加工柱面或其它异型工件的，由于需要加装一些工夹具或旋转坐标轴，这就要求轴立柱高，台面至刀头间空间大，因此可选用定制机。如果是印章店专门刻印章，则可先配印章雕刻机。雕刻工件的大小，如型号是酬信CX系列8080，意思是雕刻最大行程是长800mm，宽800mm，高120mm。所以你在选择雕铣机的时候，就要看你的工件是不是在这个加工范围之内，如果工件比这个行程大，就要选择大的机型，当然也可以把工件进行分段加工，这样整体性就比较差，可能有接痕，定位，对位比较麻烦。、主要配件不一样，大机型床身承受能力好（床身加大、加重），切削量大（主轴、电机功率大），加工速度（主轴、电机功率大），加工精度与大的机型就相比就差一点，因为床身加大就会加长导轨、丝杆，必然整台机床的体积误差就会加大，反之小机型就承受力、切削量、加工速度差一点，但加工精度就比较好，客户在选择的时候就是看你的工件的侧重点了。如做红木工艺品就选择8080双头小的机型。如做柜门家具之类，大中型就比较合适。

在决定购买之后，首先要做的事就是与销售商签订合同，合同应注明购买的机型、配置、价格、交货时间及交货方法，培训方法、保修条款、及付款方式等要素。合同签订后，通常应按合同规定交纳一定的订金。

使用环境：雕刻机为高科技机电一体化设备，对工作环境有一定的要求。

1. 避开强电、强磁等严重影响雕刻机信号传输的设备。如：电焊机、发射塔等。
2. 使用三芯电源，保证雕刻机良好的接地，减小干扰。
3. 电压要求平稳，避免大的起伏波动，最好使用稳压器。
4. 机器不可在强酸、强碱的环境中长时工作。 保养和维护：雕刻机多用于从事加工业务，加工产生的粉末、灰尘较多。使用中要注意保持丝杆、导轨等部件的清洁和润滑，及时打扫积尘和向传动部件加油

；操作人员要及时清扫、加油、严禁带电拔插。软件使用问题：雕刻机有众多的雕刻方面的软件可供使用。如：文泰雕刻、Casmate-

pro、Caxa、Mastercam、Artcam、Smartcam、Type3等，为达到你的雕刻要求，请选用正确的操作软件。

加工问题：1. 加工工艺的合理性 加工精度除靠雕刻机来保证外，合理的加工工艺也很重要。为了保证加工的精度，请注意加工工艺的合理性。2. 刀具使用

因刀具本身的制造工艺和精度影响加工精度。因此，在加工时请选择适于加工的刀具。3. 操作人员 操作人员的熟练程度和责任心也对加工精度影响巨大。看木工雕刻机幅面的大小。应根据业务需求和财务状况选择，木工雕刻机的型号以及功率不同，价位和适用方面也不一样。一般小幅面的雕刻机有600毫米×600毫米与600毫米×900毫米两种，进料宽度一般都是700毫米。如果是需要雕刻双色板的话，小幅面雕刻机是最基本的应用，其接纳性很好。如果再小一点，雕刻机价格与其相差不多，但雕刻双色板时还需要裁板，麻烦不说还会造成不必要的浪费。大幅面的雕刻机有1200毫米×1200毫米、2000毫米×1500毫米、1500毫米×2400毫米和2400毫米×3000毫米四种，这些机型的雕刻机进科宽度都超过1350mm，现在市面上的有机玻璃和PVC板的尺寸都是1300mm×2400mm，所以这几款机型对需求大幅面雕刻机的客户比较适合。要注意木工雕刻机的导轨。大幅面雕刻机一定要采用加宽的进口的方型导轨，其负载能力和精度保持能力是圆型导轨的30倍以上，保证了雕刻机的高质高速。精密加工主轴的特点是低噪音、高转速、高度，合适加工格外精密的工件，如印章、铭牌、胸牌礼物等。此类电机一般为高速变频电机，功率较小，一般在250W以下。缺陷是堵截厚的资料的才能较差，不合堵截较厚的资料。木工雕刻机在工作过程中雕刻速度非常快，力量非常大，普通夹具的固定方式很难固定，所以选购木工雕刻机都应配备真空吸附平台，用以固定雕刻材料。本公司自成立之日起，就以向客户提供专业高质量的雕刻机产品和良好的售前售后服务为己任，同时在公司的发展壮大过程中，不断提高自身的设计和生产能力，并以数控技术和机械制造技术为核心，集研发、生产、销售、服务于一体，并不断拓展国内外市场。用户需要的，正是我们全力打造的，用户满意的正是我们追求的。数控雕刻机就是CNC技术和雕刻工艺相结合的产物。作为一类特殊的数控机床，他通过数控系统执行相应的加工程序代码来控制雕刻机完成雕刻动作。能方便快捷地在各种软性材料有机玻璃、双色板、多层板、板材、亚可力、木材、橡胶等）和硬性材料（黄紫铜、铝、不锈钢、钛合金等）上雕刻出逼真、精致、耐久的二维图形、文字及三维立体浮雕。实现了自动化、率和高精度的雕刻加工。数控雕刻机的数控系统是一种轨迹控制系统。从本质上讲，是以各运动轴的位移量为控制对象，使各运动轴协调运动的自动控制系统其基本工作过程为：首先通过雕刻软件将待加工的图形数字化，并生成加工路径信息，通过某种数据传输方式将加工路径信息传输给控制系统然后控制系统根据加工路径信息进行相应的运算及处理，生成控制命令并发送给各运动轴，使X、Y、Z三坐标轴、雕刻机主轴以及辅助动作协调运动，实现刀具与被加工工件的相对运动，自动完成加工。由此即可雕刻出在雕刻软件中设计的平面、文字或立体图形，实现了自动化的雕刻加工。

夹头上开有许多缝隙，每次装夹刀具前，需要用汽油或WD40清洗剂将夹头擦洗干净，并检查、清除夹头缝隙内的残渣。夹头与轴的配合靠轴端锥孔接触，若接触不好，刀具不易装正，要保证锥面有良好的接触。上刀之前必须用汽油或WD40清洗剂将轴锥面擦洗干净。将夹头放入压帽内，轻轻转动夹簧，待压帽偏心部分凹入夹头槽内，沿箭头方向均匀用力推动夹头，即可装入压帽内。夹头与压帽一起安装在机床主轴上，把刀具圆柱柄部擦净后装入加持孔内，确认夹头和刀具放正后，用手将压帽拧到位。再使用扳手均匀用力拧紧压帽，直到刀具夹牢为止方可使用。松刀时用扳手反方向拧压帽，如果需换夹头时，松开压帽带出夹头及刀具，卸下刀具，沿箭头方向用力推动夹头，使其推出，然后根据需要换上其他孔径的夹头即可。数控雕刻机机床身是由厚壁钢管构造而成。床身经过有限元分析（FEA）和设计，为机床提供了一个刚硬稳定的加工平台并且所有床身部件在床身加工前就已经消除应力。数控雕刻机所有定位轴承、滚珠丝杠、线性导轨、齿条，都有机床控制系统的集中自动润滑系统来保养。这个是滚珠丝杠和线性导轨制造商一致推荐的方法。

数控雕刻机连续运行时间每天10小时以下，保证冷却水的清洁及水泵的正常工作，可使水主轴电机出现缺水现象，定时更换冷却水，以防止水温过高。冬季如果工作环境温度太低可把水箱里面的水换成防冻液。

数控雕刻机每次机器使用完毕，要注意清理，务必将平台及传动系统上的粉尘清理干净，（每周）对传动系统（X、Y、Z三轴）润滑加油。（注：X、Y、Z三轴光杆用机油进行保养；丝杆部分加高速黄油；冬季如果工作环境温度太低丝杆、光杆（方形导轨或圆形导轨）部分应先用汽油进行冲洗清洁，然后加

入机油，否则会造成机器传动部分阻力过大而导致机器错位。)

木工雕刻机适用行业：家俱装饰，石材行业，木制工艺品行业，大面积板材平面雕刻、实木家俱、实木艺术壁画、密度板免漆门、复合门、橱柜窗门，床头柜，屏风雕刻等。模具行业：可雕刻各种模具，木模，航空木模，螺旋桨，汽车泡沫模具等非金属。广告行业：亚克力、双色板、PVC板、铝塑板雕刻切割，各类标牌、胸牌、座标牌、铜、字模、字型，各类标志、商标等材料。