

木工多头雕刻机型号

产品名称	木工多头雕刻机型号
公司名称	无锡酬信自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市江阴市长三角五金商贸城21幢128
联系电话	0510-83770850 18651567027

产品详情

木工多头雕刻机型号

木工多头雕刻机适用于橱柜门、衣柜门、实木门、各种古典家具，板式家具、欧式家具、桌椅、屏风、实木窗花、木质工艺品、茶盘、罗马柱等等

广告行业：广告标牌、标识制作、亚克力切割、吸塑制模、多种材料广告装饰产品的制作，比如亚克力、密度板、中纤板、水晶板、理化板、芙蓉板、奥松板、PVC板、PP板等等广告材料

工艺品行业：象棋、橄榄核、桃核、象牙果、玉石、翡翠、小挂件、手串、佛像、观音、关公木剑、勺子、木梳、佛像、笔筒、挂件等等各种工艺品行业

装饰行业：密度板、天花板、强化地板、石膏板、细木工板、中纤板、多层板、集成板、矿棉板、铝扣板、瓷砖、石材、玻璃陶瓷等等。

木工多头雕刻机机器特点：

- 1、采用加厚加大方管床身、承重力强，适合重型棺材、硬板实木等雕刻，机器在高速工作过程中，坚固、稳定、无抖动、雕刻精度高。
- 2、X、Z轴采用封闭式防尘结构，有效保持了轨道和齿条的清洁度，降低机械故障率，提升机器使用效率和加工精度。
- 3、采用钢龙门、钢立柱、加宽机头、全钢床身支架、整体结构稳定、耐用。
- 4、采用直线方形导轨，双排四列滚珠滑块，承重力大，运行平稳，精度高，寿命长，滚珠丝杠精度高，下刀准确。

- 5、采用高速步进电机与驱动器，Y轴采用大功率双电机驱动，高精度齿条传动，空行速度可达35米/分钟以上，硬木棺材浮雕加工速度可达15米/分钟以上。
- 6、特殊设计的Z轴结构，和超大功率的X、Z轴驱动电机，有效提高浮雕精度，彻底解决Z轴断皮带或断丝杠的问题，同时提高机器加工速度2倍以上。
- 7、采用大方管，加厚材料整体焊接结构，回火时效处理坚固不变形，龙门式移动，工作台面固定，可任意加工工作台面上的材料。
- 8、采用维宏卡电脑控制系统，具有断点、断电、断刀续雕功能，具有高稳定性、高效率的特点，同时简单易学。
- 9、三位曲线预测算法，可确保曲线运行速度和精度，并能良好的兼容国内外多种软件（如MasterCAM、Type3、UG、AutoCAM、Proe、精雕）等。

雕刻机技术参数及特点：

- 1.型号：1325 1616 2025（可定制任意台面）
- 2.主轴电机：800W/1500W/2200W 可选2-12头
- 3.Z轴加工行程：<500mm
- 4.X轴加工行程：600mm-2000mm
- 5.Y轴加工行程：1300mm-5000mm
- 6.工作电压：220V/380V
- 7.控制系统：正版维宏/DSP手柄
- 8.运行环境：WIN98/2000/XP/win7x86
- 9.床体钢结构无缝焊接方管床身，经过振动时效处理，钢性强坚固耐用，不易变形。
- 10.台面采用真空吸附台面，吸附力强，台面分为6-12个加工区域，可单区加工也可同时加工，提高加工效率。
- 11.独特的防尘系统彻底解决了加工过程中产生的粉尘污染。
- 12.自动对刀节省人工时间，减少成本
- 13.多主轴雕刻，生产效率高，成本低、产品一致性好。
- 14.可选大功率切削不仅使雕刻精细无锯齿，底面平整光滑轮廓清晰。
- 15.采用台湾优质线性导轨，运行平稳、噪音小、精度高、寿命长。
- 16.控制箱采用先进的断路保护、过压保护等多重交互保护措施，布线整齐明了，提升了设备的安全性。

17. 龙门式移动，坚固耐用长时间使用不变形，使定位精度更加准确。
18. X Y 轴采用高精密齿条传动，Z 轴采用德国产双螺母滚珠丝杠，精度高，下刀准确。
19. 采用维宏控制系统该系统可以直接支持 UG、MASTERCAM、CASMATE、Art CAM、AUTOCAD、CorelDraw 等多种 CAD/CAM 软件生成的 G 代码、PLT 代码格式和精雕加工（ENG）格式
20. 拥有保存/恢复工件原点/断点记忆、跳段执行等高级自动功能。

木工加工中心和多头雕刻机的区别

主要的区别是在加工工艺上，木工雕刻机主要是进行成品加工，在木工产品的墓碑，棺材，木门，门板等上面进行镂铣和雕刻花纹，刻字，进行美化装饰等。而木工加工中心的加工工艺比木工雕刻机的工艺能高级，木工加工中心不仅能够完成木工雕刻机所有的加工工艺，而且还能对板式家具生产中所需要的开料，开槽，打孔等板材进行加工，特别是对橱柜门加工比较多的客户，木工加工中心是他们首选的数控加工设备。

木工雕刻机和木工加工中心在配置上也有很大的区别，木工雕刻机一般主要配件都是采用的是国产步进驱动，系统一般用的都是维护盗版系统，主轴最大的功率不会超过5KW，台面采用的一般是铝型槽台面。木工加工中心主要配件一般采用的都是高配的，驱动系统为了能下料，开槽，都需要大功率主轴和驱动，驱动用的是进口的伺服驱动，主轴的最小功率也有的在9KW左右，台面都采用的是双层栅格式真空吸附台面。整机床身都需要经过五面铣加工中心进行加工，加工精度要求非常高。

在加工效率上木工加工中心配置的是自动换刀主轴，一般的换刀主轴都需要自带的刀库，而木工加工中心的刀库最多可以配置的刀柄数量为24把，一般的木工加工中心都是12把左右。在对板材进行多样化加工的时候，可能需要换刀，则木工加工中心则根据客户加工工艺的不同自动换取刀具进行加工。木工雕刻机如果进行不同工艺加工的时候都需要手动换取刀具，安装的时间一般都很长。木工加工中心节省了换刀时间而提高了加工效率。

数控木工加工中心在木质家具生产中的应用

数控加工机床是近几年木工及家具制造业出现的新机械设备，代表了木工机械行业的发展趋势，为了使数控木工加工机械在木质家具品行业能够体现加工精度高，效率高的生产技术。

随着科技水平的不断提高，生产木质家具的数控机床设备不断更新换代，数控木工加工中心在不断的变革中技术要求也越来越高。

新新代的数控木工加工中心具有如下特点：

- 1.加工柔性高，精度高，生产效率高。
- 2.减少人工成本，改善劳动条件。
- 3.生产自动化，功能多样化。

数控木工加工中心在家具（木质品）生产中的应用：

一、数控木工加工中心的功能简介

由于数加工中心编程简单灵活，可靠性高，是技术密集型机自动化程度高的机电一体化设备，用数控机床加工时，需要预先熟悉各种操作的内容，设置好加工参数和调整加工精度。

标准的数控木工加工中心具有三个控制坐标，形成三维空间坐标系，分别以X.Y.Z标示，Z轴的一般为高度，X为宽度，Y为加工长度。作为以加工木工为主的数控加工中心可以对木材进行铣型，开槽，钻孔，开料，曲线轮廓铣削，图文雕刻加工。与普通的加工方式相比器优点为：

- (1) 自动化程度高，能保证国内对木工部件的各种加工，同时还大大提高了加工效率。
- (2) 加工零部件的一致性高，由于数控机床的定位精度和重复定位精度高，所以加工的部件直接的差值小，减少了人为误差。
- (3) 加工零件的的适应性强，柔性高，灵活性好，数控机床客户缩短产品的研制周期，给新产品的开发，快速适合市场的需求变化。

二、数控木工加工中心的基本应用

数控木工加工中心的基本应用

第一根据产品零部件的结构和尺寸，运用绘图制成三维模型。

第二运行CAD软件对模型进行数控编程，主要包括选择刀具，加工方式和刀具路径，着重要考虑的是零件的夹装与定位，由于绝大多数的CAM软件中具均含有CAD功能。

第三通过数控加工中心配置的反正软件对CAM软件输出的NCC代码指令进行后置处理，设定实际加工刀具和加工原点坐标等，并进行计算模拟仿真和安全确认，防止刀具。零件、加工台之间发生干涉。确认安全无误后，导出适合数控加工中心的NC代码，并直接传入到控制系统中心，对实木材料进行加工。