

# 四川木工雕刻机 合肥沃力雕刻机 高速木工雕刻机

产品名称	四川木工雕刻机 合肥沃力雕刻机 高速木工雕刻机
公司名称	合肥沃力数控设备有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市包河区徽州大道与繁华大道交口淝南工业园15栋
联系电话	13365790058

## 产品详情

### 木工雕花机减小刀具跳动方法

使用锋利的刀具：锋利的刀具进行加工时整体的切削力就小，这样刀具受到的径向切削力就小，这样就可以减小刀具的径向跳动;刀具的前刀面要光滑：这样在加工时，全自动木工雕刻机，就可以减小切屑对刀具的摩擦，四川木工雕刻机，这样也可以减小刀具受到切削力，从而降低刀具的径向跳动;在精加工时使用逆铣：注意这只是在精加工时使用，在进行粗加工时还是要使用顺铣，否则刀具的使用寿命很难得到保证。

### 雕刻机在操作过程中需要避免的几点加工误差

(1)编程误差:主要是数控编程时数控系统产生的插补误差，主要由于用直线段或圆弧段逼近零件轮廓时产生的。这是影响零件加工精度的一个重要因素。可以靠增加插补节点数解决，但会增加编程工作量。

(2)刀尖圆弧误差:在切削内孔、外圆或端面时，刀尖圆弧不影响其尺寸、形状，但在加工锥面或圆弧时受刀尖圆弧影响造成过切或少切。此误差可通过测量刀尖圆弧半径，采用刀具半径补偿功能来消除误差。

(3)测量误差:主要是受量具测量精度以及测量者操作方法影响，导致的实测尺寸不准确。此误差可弥补。

一般来说，粘刀现象的产生跟加工件的材质密切相关。主要可以分为两种情况：

第1种情况就是材料受热过大融化在刀具上。这种现象多是出现在非金属的材料中，主要原因是由于切削热量过大，高速木工雕刻机，导致材料融化。

解决方法：

1、更换锋利的刀具，锋利的刀具可以减少切削热；

2、加大进给速度，进给速度提高了，刀具在一个位置停留的时间就减少了，四头木工雕刻机，这样单位体积材料接受的切削热就减少了，从而避免了材料的融化；

3、降低主轴转速，降低了主轴转速相应就降低了切削线速度，这样就降低切削热的产生。也可以避免材料融化。

四川木工雕刻机-合肥沃力雕刻机-高速木工雕刻机由合肥沃力数控设备有限责任公司提供。四川木工雕刻机-合肥沃力雕刻机-高速木工雕刻机是合肥沃力数控设备有限责任公司（[www.hfwlsk.com](http://www.hfwlsk.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：丁经理。