

石材玉石工艺品雕刻刀

产品名称	石材玉石工艺品雕刻刀
公司名称	济南高智机电工具有限公司
价格	90.00/支
规格参数	品牌:高智 型号:9*45*0.2 产地:山东
公司地址	山东省济南市高新区凤凰路凤凰SOHO
联系电话	13645417517

产品详情

玉石雕刻刀的用途

- 1、用于雕刻各种石碑、墓碑、功德碑、指路碑、书法碑、艺术印章等。
- 2、用于天然青石、大理石、花岗岩、玉石等的精加工，如：将平面砖加工成艺术地砖。
- 3、用于艺术玻璃、翡翠、屏风、玻璃装饰品等的精加工。
- 4、在工艺品上进行二次加工，如在石材桌凳上刻图案，在碗盘上刻字
- 5、可在以上物体的平面、球面、凹面，进行刻字、划线、刻浮雕、刻阴阳字等，图案的深浅及圆、平、尖底可随意控制，加工出的产品具有立体效果。
- 6、可用于线雕、二维雕刻、三维雕刻、切割、倒边、清底、钻孔等。

玉石雕刻刀的使用知识

说起玉石雕刻刀使用，其实与其他雕刻刀具的使用没有多大区别，一般上可大致分为以下几点：

第一：精密小型浮雕加工，推荐使用圆底刻刀。

第二：高密度板，实木推荐使用棱齿铣刀。

第三：粗加工刨花板等推荐使用多条纹铣刀。

第四：多层板，夹板加工，推荐使用双刃直槽铣刀。

第五：压克力镜面雕刻加工推荐使用金刚石雕刻刀。

第六：上下面**刺切割加工，推荐使用单刃，双刃上下切铣刀。

第七：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

第八：下切刀的使用效果，加工产品上表面**刺，加工时不会翘板。

第九：软木，密度板，原生木，PVC，压克力大型深浮雕加工，推荐使用单刃螺旋球头铣刀。

第十：密度板切割加工，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，不冒烟，使用寿命长等特点。

第十一：压克力切割加工，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压克力不爆口，极细刀纹（甚至无刀纹），表面光洁平整。加工表面需达到磨砂效果，推荐使用双刃三刃螺旋铣刀。

玉石雕刻刀磨损及应对之策

定义和了解雕刻刀具磨损，可以帮助刀具制造商和用户延长刀具寿命。此外，当今的刀具涂层技术（包括采用新的合金元素）提供了进一步延长刀具寿命的有效手段，同时可以显著提高生产率。

玉石雕刻刀磨损机理

在金属切削加工中，产生的热量和摩擦是能量的表现形式。由很高的表面负荷以及切屑沿刀具前刀面高速滑移而产生的热量和摩擦，使刀具处于一种极具挑战性的加工环境中。

切削力的大小往往会上下波动，主要取决于不同的加工条件（如工件材料中存在硬质成份，或进行断续切削）。因此，为了在切削高温下保持其强度，要求刀具具有一些基本特性，包括极好的韧性、耐磨性和高硬度。尽管刀具/工件界面处的切削温度是决定几乎所有刀具材料磨损率的关键要素，但要确定计算切削温度所需的参数值却十分困难。不过，切削试验的测量结果可以为一些经验性的方法奠定基础。

通常可以假定，在切削中产生的能量被转化为热量，而通常这些热量的80%都被切屑带走（这一比例的变化取决于几个要素——尤其是切削速度）。其余大约20%的热量则传入刀具之中。即使在切削硬度不太高的钢件时，雕刻刀温度也可能会超过550℃，这是高速钢在硬度不降低的前提下能够承受的最高温度。用聚晶立方氮化硼（PCBN）刀具切削淬硬钢时，刀具和切屑的温度通常将超过1000℃。

雕刻刀具磨损与雕刻刀具寿命

玉石雕刻刀磨损通常包括以下几种类型：后刀面磨损；刻划磨损；月牙洼磨损；切削刃磨钝；切削刃崩刃；切削刃裂纹；灾难性失效。

玉石雕刻刀雕刻深度的问题

浮动刀头顾名思义是在雕刻平面上，可在一定的范围内上上下下浮动。主轴在Z轴方向上是可上下滑动的，当使用浮动刀头时注重于调整浮动刀头与刀尖的距离，可以在大面积不平的平面上雕刻，而保持雕刻深度一致。当使用玉石雕刻刀浮动刀头时注重于调整浮动刀头与刀尖的距离，可以在大面积不平的平面上雕刻，而保持雕刻深度一致。许多国内的雕刻机都说自己的雕刻机带有浮动刀头但是有的浮动刀头只是一个简单的刀鼻子，用来压住被加工物体，起不到真正的作用，要不然就是电机太重浮动不起来，或者划伤加工表面。要不然就是电机轻了功率不够这样就形成了一个难题。

玉石雕刻刀开机无显示及按键无动作重新开机看横梁与小车复位是否正常，如无动作，按故障"2"的提示

进行处理，开机复位正常，按动机器面板上的方向键及功能键，看是否正常，如按键一切正常液晶显示块坏,更换。如按键不正常，方向键无动作，液晶控制坏(液晶显示块不确定) 更换液晶控制块。如控制块更换后显示正常,按键仍无动作,按键面膜坏更换按键面膜。定期（半个月左右一次）检测水保护开关，以确定其工作是否正常，每日开机工作前，观察激光机聚焦镜片是否受污染，如有应及时清洁。

刀具使用谨记

- 1、无论是大刀还是小刀、是劈砍还是切削，用刀前请观察身边的人等情况，以免发生不测。
- 2、只选择合适自己体能、臂长和身体协调能力的刀，如果个人体能尤其是身体协调能力偏弱，请勿使用大型、沉重的刀具进行劈砍等大幅度动作。
- 3、没有可靠的刀鞘请不要带直刀，没有可靠的锁定和保险（或刀鞘等）请不要带折刀。刀具的意外滑出、打开或收回都有可能造成事故。
- 4、在完全保证挥刀的收止和掌控自己挥刀轨迹的前提下用刀，避免无法收住刀或控制刀行轨迹的情况下伤及自己和队友。Timwang自己就曾因挥刀不慎造成切伤大腿并大量出血，并险些割断股动脉（仅差0.5厘米）而付出生命的代价。无论是否在野外，切忌任刀身随重量、惯性而挥砍，每一次挥刀都看着要劈砍的目标，并在臂力能保证刀在斩过目标物后及时收住刀前行的轨迹下劈砍，否则请把开路等劈砍工作交给有经验的老驴来完成。
- 5、一般来说，以右手操刀则右腿前跨，并略倾斜身体将右腿藏在身后，木工雕刻刀反之亦然。因为右手操刀失控最易伤及左腿，反之亦然，Timwang本人就是一个血的教训。
- 6、在劈砍或切削时，请确认刀可能划过的范围没有自己或别人的肢体。除了因没看清队员跟上而误伤，最易受忽视的隐患是比如我们把一段树枝或竹节抵在腿上切削，结果刀锋不小心滑开切到自己的身体。
- 7、行进中要确保直刀在刀鞘内稳妥安放，不会因前进、跳跃等意外跃出。折刀最好有保险或装入刀鞘，原则就是在活动过程中不会意外滑出或打开。我们在开路及行进的过程中经常会嫌麻烦，因为前面可能还要用刀而不把直刀入鞘或不把折刀刀片收回并妥存，野外道路不平情况莫测，这都是危险的习惯。
- 8、作为危险和私有的装备（大型直刀即使作为公共装备，也应有指定的使用者），无论是否在户外，刀具切不要随便借给缺乏用刀经验的人。另外，将刀转交给别人时，直刀入鞘、折刀收回，不要把刀锋赤裸的刀递给他人，更切忌将刀尖或刀锋面对着对方递交过去。