

六棱花岗岩墓碑雕刻刀推荐优质厂家-高智

产品名称	六棱花岗岩墓碑雕刻刀推荐优质厂家-高智
公司名称	济南高智机电工具有限公司
价格	120.00/支
规格参数	品牌:高智 刀杆:6 刃宽:0.4
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

雕刻刀具/石材雕刻刀/大理石墓碑刻小字，优质金刚石尖刀90°x0.6

注意事项：

- 1.雕刻加工前先将要加工的板材垫平，一般情况下板材的正面也就是要进行雕刻的这一面，都是经过精细打磨过的，因此非常的平整。同样板材的背面也就是跟雕刻机平台接触的这面就不是很规范了，因此为了不影响刀具的正常使用寿命雕刻加工前必须以垫的方式处理，如能确保板材平整刀具受力均匀就能更佳延长刀具的使用寿命。
- 2.加工过程中确保循环水给刀具降温，确保加工件与刀尖的接触点不断水，专业的石材雕刻机都具备此功能，如果没有喷水装备可以简单加装一下。如果在雕刻加工过程中出现了断水此时一定要停止工作，缺水产生高温的刀具一定要在自然冷却后从新开始工作，切勿在刀具高温的条件下急于用水给刀具降温，否则金刚石刀片会像玻璃瓶遇到开水一样迸裂。
- 3.金刚石硬而脆耐磨不耐碰，刀尖跟加工件接触时速度应缓慢，加工过程中以防刀尖锐削到金属上。
- 4.该刀具如果工作在石材上选用功率3千瓦以上的雕刻机，加工雕刻玻璃或者加工件的硬度不是很高可用2.2千瓦的雕刻机。雕刻加工时的进刀速度跟下刀深度要根据被加工件的实际硬度来进行设置（以天然花岗岩为例）一次性最佳下刀深度不宜超出1mm,进刀速度可设置在百分之三十左右。
- 5.划线、钩边、小字、浮雕，寿命极长、对各类雕刻机适应性能好，特别是在花岗岩和瓷砖上浮雕雕刻。此类刀最大雕深可达1mm。
- 6.可解决合金刀具做不了的难题、铣底、槽或者平面平整光滑，速度快、效率高可根据实际槽宽或所加工平面大小进行刃宽选配。此类刀具理想一次雕深2mm。
- 7.在传统浮雕雕刻中、图案边缘和底面极为粗糙，金刚石雕刻刀雕刻的边缘和底面细腻光滑，刃口平台

最大可达1.2mm雕刻速度最快可达7米/分钟，以刻字为主，字体大小可控制在3-8公分，刃口平台最大可达0.8mm，雕刻效率高、字体底面、边缘细腻光滑，使用寿命长。此类刀具最大雕刻深度可达4mm-4.5mm。

8.对机床的要求：

- (1) 电机功率2000瓦以上；
- (2) 转速在20000-24000转左右；
- (3) 刀尖与石材接触部位要有充足的循环水；
- (4) 尽量选用石材雕刻机或刚性相对好的机台

9.刀具使用注意事项：

- (1) 在编程时要保证每次下刀时都要柔性进给；对操作者的要求：在编程时要保证每次下刀时都要柔性进给。
- (2) 刀尖部位要旋转时接触物体；
- (3) 注意轻拿轻放；
- (4) 刀具的使用寿命与走刀的速度关系很大，越硬的石材走刀速度要求越慢。

型号

半角(°)

刀尖(mm)

柄径(mm)

总长(mm)

PART NO

A

TIP

SHK

OVL

PCDJD-6.3502

35

0.2

6.0

40

PCDJD-6.3504

0.4

PCDJD-6.3506