

圆柱石雕机多少钱 白沙圆柱石雕机 济南工大数控品质保证

产品名称	圆柱石雕机多少钱 白沙圆柱石雕机 济南工大数控品质保证
公司名称	济南工大数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市天桥区大桥镇大吴村工业园区88号 院内D座一楼101室
联系电话	15806612200 15269199157

产品详情

石材不平和杂质导致断刀。

石材表面大平小不平，看似平整实则有高有低、凹凸不平。选用刻字宝等自动调平系统是选择，没有调平系统，请在雕刻之前，做好高度测量，如果高度相差太大，尽量垫平。

很多石材内部，有很硬的杂质，也容易导致刀具折断。

雕刻浮雕的图纸有问题。

常见为：1有明显直上直下的台阶。一刀扎进去，很容易断刀。2雕刻过程中刀具有满刀运动。什么是满刀，满刀就像我们雕刻浮雕的刀，因为是初次切入，刀有多大，就雕刻多大。有的图纸，图纸边缘不是平滑的轮廓，有直角拐角。这样的地方，石材雕刻机刀具断刀的概率极大。

要避免上面的断刀，不一定要修改图纸，在编程过程中也可以单独处理的。

济南工大数控设备有限公司是一家集研发，白沙圆柱石雕机，生产，销售，圆柱石雕机厂家，维修服务为一体，专业制造石材雕刻机，多头雕刻机，泡沫雕刻机，玉石雕刻机等系列设备的专业的石材雕刻机厂家，自公司成立以来，凭借专业技术和先进的管理理念，在数控领域迅速崛起。选择济南工大数控设备有限公司产品让您无后顾之忧！

墓碑雕刻机是石材雕刻机的一个行业分类，是近年来新兴的一种数控设备。利用雕刻编程软件把需要雕刻的内容转换成雕刻机控制软件能够识别的图形格式从而达到自动雕刻的效果。那么在使用墓碑雕刻机对墓碑进行加工时有哪些工艺要求需要大家注意呢？下面小编就与大家分享一下墓碑雕刻机加工工艺要

求。1、选择并确定进行墓碑雕刻机加工的零件及内容；2、对被加工零件的图样进行工艺分析，圆柱石雕机多少钱，明确加工内容和技术要求，在此基础上确定零件的加工方案，划分和安排加工工序；3、设计墓碑雕刻机加工工序，如工步的划分、零件的定位、夹具与刀具的选择、切削用量的确定等；4、选择对刀点、换刀点的位置，确定加工路线，考虑刀具的补偿；5、分配数控加工中的容差；6、数控加工工艺技术文件的定型与归档。

以上内容关于墓碑雕刻机对加工工艺的要求，您都了解了吗，希望能对大家有所帮助。

济南工大数控设备有限公司是一家集研发，生产，销售，维修服务为一体，专业制造石材雕刻机，多头雕刻机，泡沫雕刻机，玉石雕刻机等系列设备的专业的石材雕刻机厂家，自公司成立以来，凭借专业技术和先进的管理理念，在数控领域迅速崛起。选择济南工大数控设备有限公司产品让您无后顾之忧！

球头刀是进行曲面半精加工和精加工理想的刀具。有些石材雕刻机使用的主轴电机抵抗轴向力的能力差一些，一般不能使用球头刀进行粗加工（轴向切削力过大），而在半精加工中，使用球头刀是非常好的。使用球头刀进行半精加工后，圆柱石雕机哪家好，加工残料少，这样更有利于进行下面的精加工。半精加工的路径间距一般是精加工间距的两被，如果是使用平行截线的方法，好和精加工走刀方向成90度。降低了实际切削半径：就像使用牛鼻刀一样，使用球头刀减小了实际切削直径，降低了切削线速度，减小了切削加工时的切削功率和切削扭矩，更有利于主轴电机在很的状态下进行加工。

圆柱石雕机多少钱-白沙圆柱石雕机-济南工大数控品质保证由济南工大数控设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济南工大数控设备有限公司（www.gongda88.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.mgdiao.keji.net）还是从事板式家具开料机，乐器雕刻机浮雕机，棺木雕刻机的厂家，欢迎来电咨询。