

高可靠性玻璃加工中心定做 北京翌格 天津玻璃加工中心

产品名称	高可靠性玻璃加工中心定做 北京翌格 天津玻璃加工中心
公司名称	北京翌格精机科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区科技园区超前路5号B座202室
联系电话	13041105262

产品详情

cnc数控精雕机的刀具如何设置?

北京翌格——专业精雕机供应商，高可靠性玻璃加工中心批发，我们为您带来以下信息。

首先在数控精雕机中装入刀库的刀具必须与程序中的刀具号一一相对应，否则会损伤机床和加工零件，高可靠性玻璃加工中心，只有主轴回到机床零点时，才能将主轴上的刀具装入刀库，天津玻璃加工中心，或者将刀库中的刀具调在主轴上，高可靠性玻璃加工中心定做，在交换刀具时，主轴上的刀具不能与刀库中的刀具号重号，比如主轴上已经是2号刀具，则就不能再从刀库中调用2号刀具。

其次是刀具的长度补偿设置，数控精雕机上使用的刀具很多，每把刀具的长度和到Z坐标零点的距离都不相同，这些距离的差值就是刀具的长度补偿值，在精雕机进行工件加工时，长度补偿值要分别进行设置，并记录在刀具明细表中，方便供机床操作人员使用。

一般有两种方法：

一种方法就是将其中的一把刀具作为标准刀具，然后找出其他刀具与标准刀具的差值，作为长度补偿值，首先将所有刀具作为标准刀具，找出其他刀具与标准刀具的差值，作为长度补偿值，首先将所有刀具放入刀库，利用Z向设定器确定每把刀具到工件坐标系Z向零点的距离，然后选择其中一把较长或者较短的与工件距离较大或较小的刀具为基准点，确定其他刀具相对基准到的长度补偿值，将获得的刀具长度补偿值相对应的刀具和刀具号输入机床中。

第二种方法就是将数控精雕机工件坐标系的Z值设为0，调出刀库中的每把刀库，通过Z向设定器确定每把刀具到工件坐标系Z向零点的距离，直接将每把刀具到工件零点的距离值输入到相对应的长度补偿值代码中，正负号由程序中的G43或G44来确定。

然后进入刀具补偿的设施页面，移动光标到输入值的位置，根据编程制定的刀具，输入刀具半径补偿值，按INPUT键完成刀具半径值的设定。

精雕机主轴应该注意什么

- 1.精雕机厂家阐述，主轴在使用过程中每个月需将夹头取出，并清洁夹头及转子口部，防止Run-Out偏大。
- 2.在夹头收紧状态时不允许无夹持件。
- 3.拆卸夹头时应使用专用拆卸工具。
- 4.更换钻头时，必须确保轴芯已停止转动，且停机30秒后才可以按换刀开关，否则主轴会卡死。
- 5.精雕机厂家表示，运转电主轴前请仔细检查核对所有相关参数。

北京翌格以诚信为首，服务至上为宗旨。公司生产、销售精雕机，公司拥有强大的销售团队和经营理念。想要了解更多信息，赶快拨打图片上的热线电话！

精雕机主轴注意事项

- 1.精雕机厂家介绍，电主轴停止旋转后，要经充分冷却后才能切断冷却液。
- 2.主轴在运行时必须将气接头接上气源，否则切屑液和粉尘会进入主轴卡死轴承、损坏电机零件。
- 3.禁止高速运转主轴，并且要按技术参数表中的范围调节操作参数。
- 4.为主轴提供的冷却液可以是洁净水(需过滤)，温度要求15~20 。

如需了解更多精雕机的相关内容，欢迎拨打图片上的热线电话！

高可靠性玻璃加工中心定做-北京翌格-天津玻璃加工中心由北京翌格精机科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。北京翌格精机科技有限公司（www.tz1288.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工工具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!