

高精度四轴精雕机 北京翌格 江西四轴精雕机

产品名称	高精度四轴精雕机 北京翌格 江西四轴精雕机
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

关于雕刻机设备的安全操作规范

- 1、雕刻机在雕刻前和雕刻时一定要检查并确认电机的冷却系统（水泵）和润滑系统（油泵）工作是否正常；
- 2、主轴在运行时严禁用手触摸，避免发生意外；
- 3、要经常清理运动盒体内的残屑，确保雕刻机正常运行；
- 4、不能用手接触刀尖和废屑；
- 5、要时常去检查轴承的温度；
- 6、发现刀具已经磨损严重的要及时更换；
- 7、刀具露出卡头的长度一定要根据雕刻深度、工件、夹具是否干涉来决定，在满足以上条件情况下尽量取短；
- 8、机床的横梁和档板上不准放物品，避免掉落砸到人；
- 9、操机时一定不准趴在机床上，更不准坐和倚靠在机床上；
- 10、在加工前必须正确定义X、Y、Z轴的起刀点；
- 11、切记在更换刀具后，一定要马上重新定义Z轴的起刀点，X、Y轴起刀点则不更改。

以上就是为大家介绍的全部内容，希望对大家有所帮助。如果您想要了解更多精雕机的知识，欢迎拨打图片上的热线联系我们。

数控机床所用的夹具分类

为了保证加工精度，在数控机床日常在加工零配件时，必须先使工件在机床上正确定位和可靠的夹紧，用于装夹工件的工艺装备就机床夹具，在现代生产当中，数控机床夹具是一种不可缺少的生产加工工艺的装备，应用机床夹具，高精度四轴精雕机供应商，有利于保证工件的加工精度，稳定产品质量，这个有利于提高劳动生产率和降低成本，有利于改善工人劳条件，保证安全生产，有利于扩大机床工艺的范围，实现一机多用。

机床的夹具繁多，可以从不同的角度对机床夹具进行分类，常用分类有以下几种，高精度四轴精雕机，

一 按专门化程度分 通用夹具、专用夹具、可调夹具、组合夹具、随行夹具

二 按使用的机床分 车床夹具，铣床夹具，钻床夹具，镗床夹具，加工中心机床夹具

三按驱动夹具工作 动力源分类

手机夹具，气动夹具，液压夹具，电动夹具，磁力夹具，真空夹具.

北京翌格——专业生产、销售精雕机，江西四轴精雕机，我们公司坚持用户为上帝，想用户之所想，急用户之所急，以诚为本，讲求信誉，以产品求发展，以质量求生存，我们热诚地欢迎各位同仁合作共创辉煌。

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，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，只有主轴回到机床零点时，才能将主轴上的刀具装入刀库，或者将刀库中的刀具调在主轴上，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，高精度四轴精雕机生产厂家，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。

高精度四轴精雕机-北京翌格(在线咨询)-江西四轴精雕机由北京翌格精机科技有限公司提供。北京翌格精机科技有限公司(www.tz1288.com)位于北京市昌平区科技园区超前路5号B座202室。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前北京翌格在机械加工中享有良好的声誉。北京翌格取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。北京翌格全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。