

雕刻机使用注意事项

一常用数据

1.出现断刀的步骤，先抬主轴，看大致的断刀程序的行数（比如 900 左右短的），点击“回到工具表面”，再次抬 z 轴，换刀，对 z，电脑启动主轴，输入大概断刀之前行数（800 或 700），点循环开始

2.半个月需要清理粉尘（本次故障和上次一样，碳粉进入导致短路），可以在排风孔处垫一块海绵

加润滑油，将主轴抬到最高，上端会露出一个油嘴，插上直径 8 的气管，用油枪注入，y 轴往后推，步骤同样，x 轴建议直接把风琴罩拿开，在线轨和丝杆上用牙刷刷油。

3.pom 材质采用单双刀而不要三刃，转速 1 万 3、4、5 千转都可，走刀 2000，下刀 1000，进刀量 0.5 到 1

4.铝，以 6mm 刀为例

20000，0.3 一刀，下刀 500，走刀 1500 到 2000

3mm 刀 0.2 下刀，下刀 500，走刀 800，15000 到 20000

很多东西是靠经验感觉出来的，具体多少合适，胶水粘到什么程度都需要去感觉，不要套

二

因为采用夹的方式固定碳板这种昂贵的材料，需要留夹取空位，板材自加工利用效率很低，再加上夹取不当，很容易出现不穿的情况，以及雕穿之后废件的跳动导致断刀，所以可以采用沾的方式，操作如下：

可以用 10mm 的铝板加紧固定在平面上，直接洗一个平面，之后的板可以直接用布式双面胶（可反复粘黏）粘上去，z 轴对刀直接对铝板，给板厚数值作为原点。这样既不伤到平台，又能保证雕刻质量，后加的铝板可以根据情况换新。

在进行铝管对刀时，可以停主轴，刀靠近表面，用手转动，每进一丝，感觉到阻力就行。

铣铝件的可以固定一个小平台比如“电木板”上去（可以用热熔胶固定，取下来可以用酒精泡一下就行或者直接夹上去），先在小平台上铣一个平面，再用 502 将铝块粘上去（粘的面应该平整的），需要在铝块侧边留条小缝以方便敲出来，如果是 pom，四角放一点点 502 就行，或者用热熔胶，用 502 沾的件取下之后可以用除胶剂洗一下。

如果需要改件，可以先在小平台上先铣一个槽，将件卡进去，用热熔胶或者 502 加固，或者用打表器也行（建议前者），前者的好处就是不需要在原件上对刀，卡进槽之后，XY 轴的值已经正确，Z 轴直接加上件的高度即可。

502 推荐胡师傅胶水。



雕刻机需要接地，将主机，控制箱，机架，工作台后面用导线连到螺丝和金属门窗连接（有漆需要磨），不接地可能导致程序出问题，水循环用冷却液不要用水，可以自制过滤网加过滤棉制作简单的过滤器，