

## 雕铣机铣钢料应该注意事项

同学们宁波[怡信](#)精雕机工程部关于机床编程最后一次术语分享啦，赶紧下载保存吧，很受用哦。

1. 雕铣机铣钢料必须转速在 10000 转以上，很多用电脑锣的朋友没有用过雕铣机，用电脑锣加工的思维来使用雕铣机是错误的，对于电脑锣来说开粗要有力必须转速打慢，转速过快，容易将刀具烧掉，铣床也是一个道理，所以铣床有设置快慢档。这是因为电脑锣和铣床只有在低转速的时候才可以获得较大的扭矩。而雕铣机用的电主轴，必须转速要达到 8000 转左右的高速，才可以输出大扭矩，如果用电脑锣的思维在雕铣机开粗的时候也将主轴转速打到 2000 转左右，很容易将电主轴报废。

2. 转速过低，电主轴的声音沉闷，加工的时候锣的吃力，有时主轴转不了，变频器报警过载。严重的会导致电主轴报废。

3. 加工时也要冲油，电脑锣开粗时完全不用冲油，但雕铣机加工一定要冲油，主轴高速旋转，温度上升，不冲油很容易导致刀具磨损。