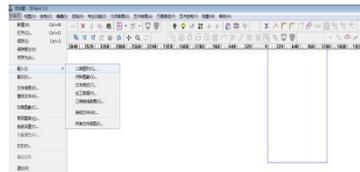


迷你字翻板制作流程

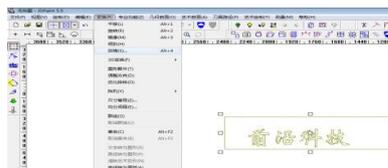
目前迷你字雕刻板材常用 15mm 厚和 18mm 厚，为了使其达到客户所要效果，一般建议客户翻板雕刻，虽然工序增加，但使用感大大增强。步骤如下，数据根据板材厚度 雕刻深度 刀具角度 外扩大小略有出入，根据实际情况略加修改。

1. 导图。



文件——输入——二维图形

2. 根据板材大小，画出板材尺寸的矩形。



选中方框，点变换——放缩 **Alt+4**（改尺寸大小的意思）

3. 自动排版。

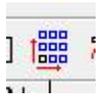
选中需要排版的图形，根据图形大小，该分解的分解，该组合的组合，选中设定好板材大小的方框，点变换——优化排样——在右侧导航条里点选择边界，并点击方框，



输入板料边距和样件边距的参数——确定，再选择需要往方框内排入的图形，点击增加样件——自动排样——设定好自动排参数——开始排样，排好后——退出环境。

4. 画圆做记号。

（雕刻的板子越大记号做 6 个，字少的情况下做 4 个就行，间距根据材料宽度自己设定好即可。）

画一个直径 12mm 的圆，点击  矩形阵列，设定好横向纵向间距，确定



阵列排好圆孔后，组合排好的孔，并选中右

侧导航条-----对齐-----



-----组合对齐，鼠标点击画好的板材方框



-----整体对齐-----确定。

Alt+F2 组合 Alt+F3 分解



注意： 1.做记号必须以板材为大小做记号，不能以排好的文件为标准做记号。

2.记号必须保证每横 竖排均对齐，并于方框组合对齐。

5. 画捕捉线

点此图标



，假如画的不是直线，点击 [正交捕捉](#)

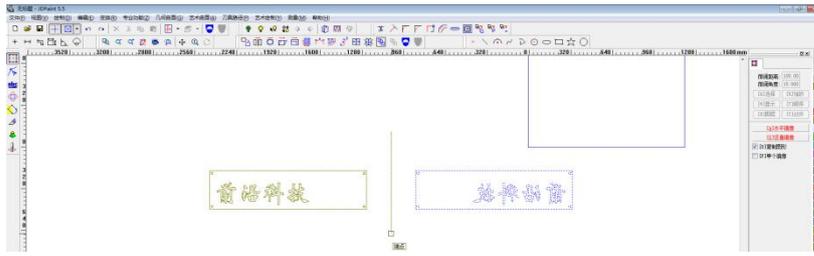


再画直线，然后选择所有的文件 [镜像变换](#)



，复制图形打上勾，点击直线

的正上方和正下方的方框。



5. 背面铣槽

选择镜像过的图，点击刀具路径——区域雕刻。选刀=>R 平底刀6mm，



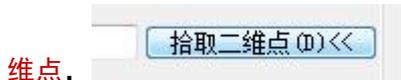
改雕刻深度（正常铣 4-5 毫米即可）



粗雕策略里（雕刻深度多少吃刀深度就改多少）刀的重叠率，改完点击确定。

路径间距就是

选择做好的路径——刀具路径——输出刀具路径，起个路径名前沿-01 点击保存，拾取二



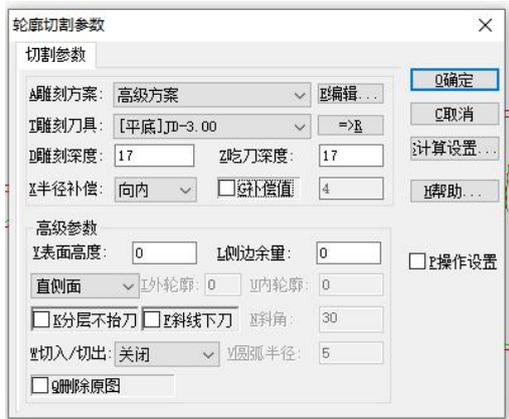
维点，在矩形的正左下角鼠标左击，（最好放大点击）



然后确定即可。

6. 切割记号

选择画好的记号，刀具路径——轮廓雕刻



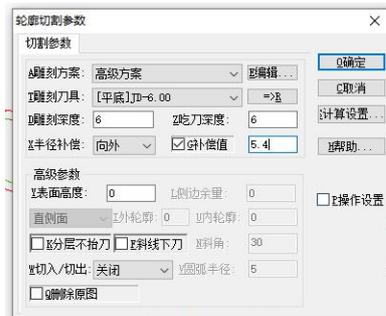
选刀 **平底刀 6mm**，切割透，多厚的板子就下多厚深度，（半径补偿可选择向内，雕刻深度多少，吃刀深度多少），确定。

选择记号路径，点击刀具路径——输出刀具路径，起个路径名**前沿-02**，保存——确定。

此时背面已雕刻好，并用笔在台面上画好记号，翻板并对好标记。

7. 原图开粗

选择原图，点击刀具路径——单线雕刻选刀 **平底刀 6mm**，雕刻深度和吃刀深度设为5—8毫米（根据材料厚度和三维下刀深度），补偿值正常5.4，确定即可。



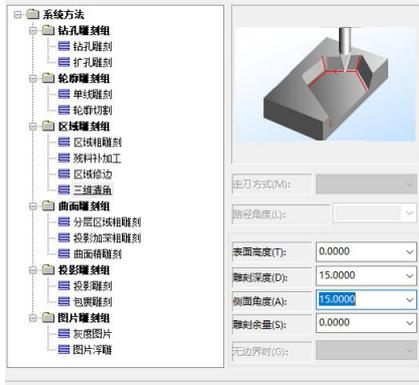
然后再选做好的路径点击刀具路径——输出刀具路径，起路径名**前沿+01**保存——再拾二维点。



点击方框的左下角。拾取完确定即可。

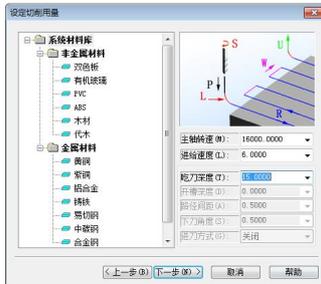
8. 斜边雕刻

选择原图和外框 点击刀具路径——路径向导——三维清角



——改个雕刻深度（根据板材厚度，市面上有厚有薄，底部可以留 0.5-2mm 左右）

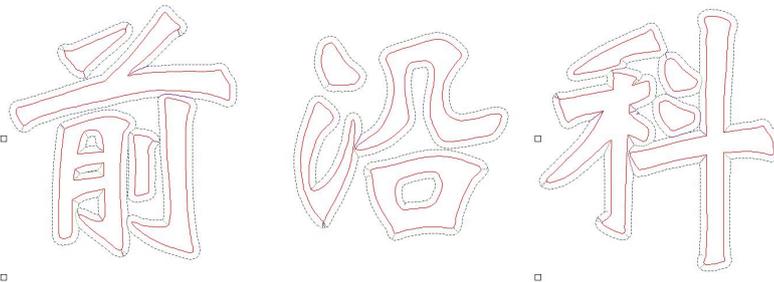
——下一步、选择**迷你字刀 30度迷你刀**、下一步——



吃刀深度（雕刻深度多少吃刀深度就多少）下一步——忽略外边



框切记打上勾，确定即可。



然后选择做好的路径，刀具
路径——输出刀具路径——路径名**前沿+02**保存、确定即可。（开粗以拾取过二维点，这里不用再拾取）

9. 斜边切透



选择原图，选择刀具 **平底刀 3 mm** 设定雕刻深度，在补偿值里填入外扩的深度，

此深度根据上次做三维雕刻的深度来决定，

三维雕刻深度 12mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 3.2 \text{ mm}$

三维雕刻深度 13mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 3.48 \text{ mm}$

三维雕刻深度 14mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 3.75 \text{ mm}$

三维雕刻深度 15mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 4 \text{ mm}$

三维雕刻深度 15.5mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 4.17 \text{ mm}$

三维雕刻深度 16mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 4.27 \text{ mm}$

三维雕刻深度 16.5mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 4.41 \text{ mm}$

三维雕刻深度 17mm 深，外扩（相当于补偿值）设为 $\cong 4.56 \text{ mm}$

点击刀具路径——输出刀具路径——起路径 **前沿+0.3** 保存、确定即可。（开粗以拾取过二维点，这里不用再拾取）

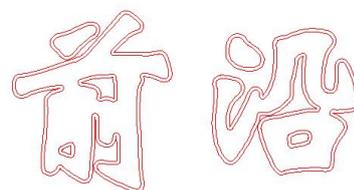
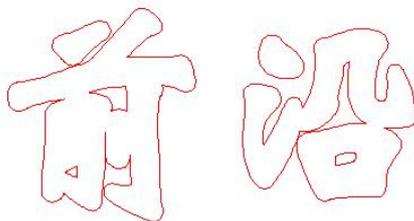
迷你字底板切割制作流程

1: 洗粘灯槽



选择原图，点区域等距图标，，先外扩 3.5mm，（此外扩的大小比以上三维雕刻后外扩的大小略微小 1—2 mm,例如 17mm 的板材三维后外扩是 4.56mm,在此外扩大小为 3.5

左右即可。)不保留原图。



选中外扩后的图,再内2mm,

选中内缩好的图,选刀



平底刀 6 mm 点击 **刀具路径** —— **区域雕刻**

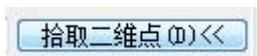


雕刻深度（根据自己的板材厚度定义深度）



（吃刀深度就是雕刻深度，路径间距就是刀的重叠率，环切并清角，建议重叠率大于 51%）。确定即可。

选择做好的路径 **刀具路径** —— 输出刀具路径 —— 起路径名 **前沿 a** 保存 —— 拾取二维点



板子的左下角鼠标左键 —— 确定即可。

2: 底板切割

选择外围的图形， **刀具路径** —— 轮廓切割 —— 选刀 **平底刀 3mm** —— 雕

刻深度和吃刀深度选一样 —— 确定即可。

选择做好的切割路径点击 **刀具路径** —— 输出刀具路径 —— 起路径名 **前沿 b** 保存、确定即可。