

龙门铣数控改造 聚和龙门铣数控改造 龙门铣数控改造专业厂家

产品名称	龙门铣数控改造 聚和龙门铣数控改造 龙门铣数控改造专业厂家
公司名称	潍坊聚和机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉大街德盛路西
联系电话	15621685685 15621685685

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：潍坊聚和机械有限公司

龙门铣床的铣铣技术

一、走刀方向、补偿方法：当铣刀切入板材时，有一个被切削面总是迎着铣刀的切削刃，而另一面总是逆着铣刀的切削刃。前者，被加工面光洁，尺寸精度高。主轴总是顺时针方向转动。所以不论是主轴固定工作台运动或是工作台固定主轴运动的龙门刨铣，在铣印制板的外部轮廓时，要采用逆时针方向走刀。这就是通常所说的逆铣。而在线路板内部铣框或槽时采用顺铣方式。铣板补偿是在铣板时机床自动按照设定值让铣刀自动以铣切线路的中心偏移所设定的铣刀直径的一半，即半径距离，使铣切的外形与程序设定保持一致。同时如机床有补偿的功能必需注意补偿的方向和使用程序的命令，如使用补偿命令错误会使线路板的外形多或少了相当于铣刀直径的长度和宽度的尺寸。

二、定位方法和下刀点：定位方法可分为两种；一是内定位，二是外定位。定位对于工艺制定人员也十分重要，一般在线路板前期制作时就应确定定位的方案。外定位是另一种定位方法，是采用在板子外部加定位孔作为铣板的定位孔。其优点是便于管理，如果先期制作规范好的话，铣板模板一般在十五种左右。由于使用外定位所以不能一次将板铣切下来，否则线路板十分容易损坏，特别是拼板，因铣刀和吸尘装置会将板子带出造成线路板损坏和铣刀折断。而采用分段铣切留结合点的方法，先铣板当铣板完了以后程序暂停然后将板用胶带固定，执行程序的第二段，龙门铣数控改造，使用3mm至4mm的钻头将结合点钻掉。其优点是模板少费用小易于管理，龙门铣数控改造专业厂家，可铣切所有板内无安装孔和定位孔的线路板，小工艺人员管理方便，特别是CAM等先期制作人员的制作可简单化，龙门铣数控改造多少钱，同时可优化基材的利用率。缺点是由于使用钻头，线路板外形留有至少2 - 3个凸起点不美观，可

能不符合客户要求，铣切时间长，工人劳动强度稍大。

数控机床的安全操作规程

数控机床操作规程：

- 1、严格按照机床和系统的使用说明书正确、合理的操作机床，熟悉系统参数，不能随意更改。
- 2、数控机床的开机、关机顺序，一定要按照说明书的规定操作。
- 3、主轴启动前一定关好防护门，程序正常运行过程中严禁开启防护门。
- 4、在每次通电后，必须完成各轴返回参考点操作，然后再进入其他模式运行，以保各轴坐标的正确性。
- 5、机床运行中不允许打开电器柜的门。
- 6、加工程序必须经过严格检验后，方可进行操作运行。
- 7、手动对刀时，应注意选择合适的进给速度；换刀时，刀架距工件要有足够的转位距离，不发生碰撞。
- 8、加工中如有异常，可按下“急停”按钮，以确保人身和设备的安全。
- 9、机床发生事故，操作者不得离开现场，并向维修人员如实说明事故发生前后的情况，以利于查找事故原因。
- 10、数控机床的使用一定要有专人负责，严禁其他人员随意动用设备。
- 11、要做好交接班纪录，消除隐患。
- 12、要经常润滑机床导轨、防止导轨生锈，龙门铣数控改造厂家，并做好机床的清洁保养工作。

龙门铣床的使用注意事项

除了对安装环境有很高的要求之外，我们在使用过程中，还应该注意：

- 1、在数控龙门镗铣床的周围需要留有一定范围的工作空间，不允许堆放任何物品以免造成障碍。
- 2、在工作之前操作人员必须穿戴好劳保防护服，在操作数控龙门镗铣床的时候是不能够带手套的。
- 3、在检查调整好加工的参数，原点和运动轨迹之后就可以加工零件了。
- 4、仔细检查数控龙门镗铣床的工件夹紧是不是安装的紧固，各个运动轴承是不是全都返回到了机床的零点。
- 5、使用的刀具如果出现破损要及时进行更换，任何工具工件都是不允许被遗留在机床里的。
- 6、操作人员必须要按照规定步骤来操作数控龙门镗铣床，在工作过程中是不允许擅自离开自己的岗位，当数控龙门镗铣床发生异常或故障的时候要立即停止机器进行排查。

7、作业完成之后，记得按照顺序依次关掉数控龙门镗铣床上的所有电源，仔细填写好交接班的记录，后清理整洁场地。

龙门铣数控改造-聚和龙门铣数控改造-龙门铣数控改造专业厂家由潍坊聚和机械有限公司提供。“重型龙门刨铣磨床，龙门数控镗铣床，落地镗铣床，数控改造”就选潍坊聚和机械有限公司，公司位于：山东省潍坊市高密市醴泉大街德盛路西，多年来，聚和机械坚持为客户提供好的服务，联系人：陈忠峰。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。聚和机械期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事数控改造，设备改造，设备维修的服务商，欢迎来电咨询。