

10米数控龙门铣生产厂家 数控龙门铣 东莞发那机床科技

产品名称	10米数控龙门铣生产厂家 数控龙门铣 东莞发那机床科技
公司名称	东莞市发那机床科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇白沙村旧机场路2号
联系电话	13316620156 13316620156

产品详情

数控龙门铣床主要结构特点：

X轴：工作台沿固定床身导轨纵向往复运动。

X轴传动：采用交流伺服电机传动滚珠丝杠传动，带动工作台运动，实现X轴直线运动。

导轨形式：台湾上银两、四条55型滚柱直线导轨，每条安装8个滑块。

Y轴：铣头溜板沿横梁导轨往复运动。

Y轴传动：采用交流伺服电机传动滚珠丝杠传动。

导轨形式：台湾上银 2条55型滚柱直线导轨。

Z轴：铣头滑枕沿溜板导轨垂直往复进给运动。

Z轴传动：采用交流变频电机通过滚珠丝杠带动主轴箱上下进给运动，10米数控龙门铣生产厂家，并加双杠配重

导轨形式：贴塑滑动复合导轨。主轴箱导轨采用先高频淬火后磨床精磨加工工序。

数控龙门铣床是在普通铣床的基础上发展起来的，主要是依靠程序控制的自动加工机床，由数控系统、主传动系统、进给伺服系统、冷却润滑系统等部件构成。

对数控机床的数控系统、伺服性能、主轴驱动、机床结构等提出了更高的性能指标，数控铣床是在一般铣床的基础上发展起来的一种自动加工设备，两者的加工工艺基本相同，结构也有些相似。数控铣床有分为不带刀库和带刀库两大类。其中带刀库的数控铣床又称为加工中心。

数控龙门铣床的振荡一般有受迫振荡、自激振荡两种。受迫振荡或许来自机床内部，也或许来自机床之外；自激振荡来自于切削进程中刀具与工件之间的一种相对振荡。机床发生振荡直接影响加工表面质量、生产率以及机床自身及刀具的寿数，当振源的频率与机床的固有频率或其倍数相等时，机床将发生共振，12米数控龙门铣生产厂家，使振幅添加。严重时乃至会使运动件损坏，数控龙门铣厂家，发生强烈的噪声，数控龙门铣，使操作者疲惫。

合理编制数控龙门铣床的加工程序，减小进给机构空隙差错。据分析，在运动换向时，进给机构空隙对机床加工精度影响较大。尤其是当被加工的零件尺寸精度挨近龙门铣床的重复定位精度时影响更大。因此，在数控编程和加工中采取一些相应的办法能够提高加工精度。在精加工时刀具在径向的移动坚持尺寸连续递加趋势，在轴向的移动坚持尺寸连续向左趋势，这样便消除了机床的反向空隙的影响。

10米数控龙门铣生产厂家-数控龙门铣-东莞发那机床科技由东莞市发那机床科技有限公司提供。10米数控龙门铣生产厂家-数控龙门铣-东莞发那机床科技是东莞市发那机床科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘先生。