

进口数控龙门铣床 发那机床 广东数控龙门铣床

产品名称	进口数控龙门铣床 发那机床 广东数控龙门铣床
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1、床身：上面安装工作台压板可以保证工作台的稳定性，两侧平面安装立柱，数控龙门铣床哪家好，其下部分以地基螺钉固定在地基上，其上部导轨具有良好的直线度以保证工作台往复的精度。导轨润滑系统位于床身外部。

2、工作台：下部导轨与床身相匹配，上部T型槽用以装夹工件，底部装有丝母座以及丝杠丝母润滑装置。

3、立柱：前面导轨装横梁以及侧铣头，在两立柱中间装有连接梁，进口数控龙门铣床，在两立柱及连接梁上面装有顶盖以及横梁升降机构。横梁升降机构是由电动机经蜗轮减速箱后传动横梁升降丝杠。立柱底部装有侧铣头升降箱。

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，广东数控龙门铣床，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。

数控龙门铣床机床的各轴导轨

(X轴)X轴采用交流伺服电机驱动滚珠丝杠来实现移动，可以实现间歇定位进给、微量进给、无级调速等功能，并采用电子手轮实现对刀功能及手动微进给功能。工作台采用双V型滑动导轨结构，工作台贴进

口耐磨胶。

（Y轴）Y轴采用交流伺服电机驱动滚珠丝杠来实现移动，大型数控龙门铣床可以实现间歇定位进给、微量进给、无级调速等功能，并采用电子手轮实现对刀功能及手动微进给功能。横梁采用双层零间隙大跨距组合滑动导轨结构。Y轴滑台贴进口耐磨胶。能够延长机床使用寿命，提高机床精度。减少摩擦系数、预防机床爬行。（横梁零间隙结构已获得国家发明专利！号：2010 10240166.2）

（Z轴）Z轴采用交流伺服电机驱动滚珠丝杠来实现移动，可以实现间歇定位进给、微量进给、无级调速等功能，并采用电子手轮实现对刀功能及手动微进给功能。Z轴采用重型矩形滑动导轨，刚性好、重切削稳定性高。

（U轴），U轴采用交流异步电机驱动左右立柱精密滚珠丝杠来实现同步移动。U轴采用重型矩形滑动导轨，U轴采用液压锁紧装置，数控龙门铣床加工，在把横梁调整到合适的使用高度后，机床会自动把横梁和立柱锁紧为一个整体。大大提高机床的整体强度和刚性。

（其它轴）机床可以根据客户的需要，在横梁和左右立柱上分别安装铣头。以扩大机床的加工功能

进口数控龙门铣床-发那机床(在线咨询)-广东数控龙门铣床由东莞市发那机床科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市发那机床科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!