

# 大型数控龙门铣床 数控龙门铣床 东莞发那机床科技

产品名称	大型数控龙门铣床 数控龙门铣床 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

随着目前人们对于工件精度要求的不断提升，数控龙门铣床已经逐渐取代了普通型的龙门铣床，那很多人就会不明白，大型数控龙门铣床，数控龙门铣床与普通龙门铣床这两种到底有什么区别呢，今天小编就简单为大家普及一下它们之间的区别。首先数控龙门铣床与普通龙门铣床两者虽说在加工工艺上并没有什么区别，在机床结构上也存有相似，数控龙门铣床是在普通铣床的基础上发展起来的，数控龙门铣床生产厂家，主要是依靠数控系统程序控制的自动加工机床，由数控系统CNC、传动系统、进给伺服系统、冷却润滑系统等部件构成。

数控龙门铣床施工时的要点：

**安装位置：**为了保持机床的工作精度，安装位置可以选择冲击、振动和温度变化较小，便于零件的起重运输和交通没有妨碍的地方。此外，还应拒绝将铣床安装在经常有灰尘和金属屑直接飞入的地方。避免使导轨面很快磨损和研伤。

**安装地基：**数控龙门铣床工作精度与安装地基的结构刚度有密切关系，基础表面应平坦，安装刨铣床必须在混凝土干固后进行。

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，数控龙门铣床供应商，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，数控龙门铣床，U轴采用液压锁紧装置，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

大型数控龙门铣床-数控龙门铣床-东莞发那机床科技由东莞市发那机床科技有限公司提供。东莞市发那机床科技有限公司为客户提供“数控龙门铣床,龙门加工中心”等业务，公司拥有“发那”等品牌，专注于机械加工等行业。，在东莞市虎门镇白沙村旧机场路2号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘先生。