

日本日立精机五面体龙门加工中心

产品名称	日本日立精机五面体龙门加工中心
公司名称	武汉市江岸区正达机械设备经营部
价格	.00/个
规格参数	类型:加工中心 型号:VF22---40:2150X4200 新旧程度:8成新
公司地址	中国 湖北 武汉市 武汉市汉阳区龙阳大道闲置设备市场
联系电话	86 027 84870621 13907136555

产品详情

类型	加工中心	型号	VF22---40:2150X4200
新旧程度	8成新		

日本日立精机五面体龙门加工中心vf22---40:2150x4200日本日立精机1993年"日本日立精机五面体龙门加工中心 f22--40/2150x4200--1300 (主轴300x300方滑枕行程上下1000~~，bt50刀具归格)2010年12月跟换全新数控电器，发拉科0i-m器统现在机床精度报告：x轴0.001.5 / z轴0.001y轴0.001带90度直角万向铣头

武汉市江岸区正达机械设备经营部13907136555 郑13807167938 郑<http://www.whzd.com.cn>加工中心,简称cnc，是由机械设备与数控系统组成的使用于加工复杂形状工件的高效率自动化机床。加工中心又叫电脑镗。加工中心备有刀库，具有自动换刀功能，是对工件一次装夹后进行多工序加工的数控机床。加工中心是高度机电一体化的产品，工件装夹后，数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具、自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等，可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序，因而大大减少了工件装夹时间、测量和机床调整等辅助工序时间，对加工形状比较复杂，精度要求较高，品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。

加工中心的优点 工件在加工中心上经一次装夹后，数字控制系统能控制机床按不同工序，自动选择和更换刀具，自动改变机床主轴转速、进给量和刀具相对工件的运动轨迹及其他辅助机能，依次完成工件几个面上多工序的加工。并且有多种换刀或选刀功能，从而使生产效率大大提高。 加工中心由于工序的集中和自动换刀，减少了工件的装夹、测量和机床调整等时间，使机床的切削时间达到机床开动时间的80%左右(普通机床仅为15～20%)；同时也减少了工序之间的工件周转、搬运和存放时间，缩短了生产周期，具有明显的经济效果。加工中心适用于零件形状比较复杂、精度要求较高、产品更换频繁的中小批量生产。

加工中心定期保养项目机械部份:1、
检查润滑系统，压力表状态，清洗润滑系统过滤网，更换润滑油，疏通油路2、
检查气路系统，清洁空气过滤网，消除压力气体的泄漏。 3、

检查液路系统，清洁过滤器、清洗油箱，更换或过滤油液。可能的情况下，更换密封件。4、
紧固各传动部件，更换不良标准件。5、油脂润滑部位，按要求，加注润滑脂6、清洁、清洗各传动面，
7、检查刀库、机械手状态，分析机械手磨损状态，向客户提出更换建议。8、
修复修正外部元件的损坏件。9、检查防护罩状态。准确的将信息反馈给客户。
电气部份:1、清洁控制柜内电气元件，检查、紧固接线端子的紧固状态。2、清洗、清洁数控系统控制模块、电路板，清洁风扇，空气过滤网，清洁散热装置，3、清洁伺服电机风扇叶片。4、清洁操作面板内部元件，电路板、风扇。检查插接件的紧固状态

加工中心安全规则1．必须遵守加工中心安全操作规程。2．工作前按规定应穿戴好防护用品，扎好袖口，不准戴围巾、戴手套、打领带、围围裙，女工发辫应挽在帽子内。
3．开机前检查刀具补偿、机床零点、工件零点等是否正确。
4．各按钮相对位置应符合操作要求。认真编制、输入数控程序。5．要检查设备上的防护、保险、信号、位置、机械传动部分、电气、液压、数显等系统的运行状况，在一切正常的情况下方可进行切削加工。
6．加工前机床试运转，应检查润滑、机械、电气、液压、数显等系统的运行状况，在一切正常的情况下方可进行切削加工。7．机床按程序进入加工运行后，操作人员不准接触运动着的工件、刀具和传动部分，禁止隔着机床转动部分传递或拿取工具等物品。8．调整机床、装夹工件和刀具以及擦拭机床时，必须停车进行。9．工具或其它物品不许放在电器、操作柜及防护罩上。10．不准用手直接清除铁屑，应使用专门工具清扫。11．发现异常情况及报警信号，应立即停车，请有关人员检查。12．不准在机床运转时离开工作岗位，因故要离开时，将工作台放在中间位置，刀杆退回，必须停车，并切断主机电源。

加工中心操作要点 作为一个熟练的操作人员，必须在了解加工零件的要求、工艺路线、机床特性后，方可操纵机床完成各项加工任务。因此，整理几项操作要点供参考：1.为了简化定位与安，夹具的每个定位面相对加工中心的加工原点，都应有精确的坐标尺寸。2.为保证零件安装方位与编程中所选定的工件坐标系及机床坐标系方向一致性，及定向安装。3.能经短时间的拆卸，改成适合新工件的夹具。由于加工中心的辅助时间已经压缩得很短，配套夹具的装卸不能占用太多时间。4.夹具应具有尽可能少的元件和较高的刚度。5.夹具要尽量敞开，夹紧元件的空间位置能低则低，安装夹具不能和工步刀具轨迹发生干涉。6.保证在主轴的行程范围内使工件的加工内容全部完成。7.对于有交互工作台的加工中心，由于工作台的移动、上托、下托和旋转等动作，夹具设计必须防止夹具和机床的空间干涉。8.尽量在一次装夹中完成所有的加工内容。当非要更换夹紧点时，要特别注意不能因更换夹紧点而破坏定位精度，必要时在工艺文件中说明。9.夹具底面与工作台的接触，夹具的底面平面度必须保证在0.01—0.02mm以内，表面粗糙度不大于ra3.2um。