

聚和机械数控改造 龙门刨数控改造联系方式 龙门刨数控改造

产品名称	聚和机械数控改造 龙门刨数控改造联系方式 龙门刨数控改造
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

龙门刨铣床的操作规程

- 一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。认真执行下列有关规定。
- 二、认真执行下述有关龙门刨铣通用规定：
 - 1、工件的安装应使工作台受力均匀，避免受力不均导致工作台变形。
 - 2、工件装卡完毕后，须先低速移动工作台，检查无碰撞和行程、换向等均无问题后，方可工作。
 - 3、工作台运行及横梁升降不准同时进行。横梁每次下降后，应再上升少许，以消除丝杆螺母间隙。
 - 4、工作台行程，一般不得少于全行程的三分之一，使用行程时，龙门刨数控改造厂家电话，速度应低些，以使反向越位行程不大于100毫米为宜。
 - 5、工作台运行时禁止站在工作台面上操作或做其他调正工作。
- 三、认真执行下述有关龙门刨铣的特殊规定：

单臂刨床：

- 1、加工工件宽度超过工作台面宽时，龙门刨数控改造，工件对工作台中心偏移不得大于工作台宽的1/4。
- 2、工作后应将工作台停在机床的中间位置，横梁的侧刀架降到位置，垂架放在靠立住一端。

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。

龙门刨改造工作台

工作台低速改造

工作台低速改造的方式很多，例如将原创床减速箱更换为刨铣两用减速箱，或主电机前端联轴器处加链轮或带轮，用一套减速机构拖动等方法。前者成本较高，后者若用链轮传动则刨铣转换不便，用皮带传动则力量不稳。实际改造中，我们采取在主电机尾端引出一根轴，增加拖动机构，并用牙嵌式电磁离合器来进行结合和分离主电机与拖动机构，来实现刨、铣的转换。60KW直流电机启动时，电磁离合器分离，工作台处于刨速度；变频电机启动时，电磁离合器结合，工作台处于铣削工作速度，主电机仅作为一个传动过渡轴使用。

延长轴与尾部电机轴过渡配合安装，并用2-16直销加2-M12螺钉联接锁紧，在低速、小冲击的铣削时，2-16直销及2-M12螺钉完全可以承受拉动工作台所需的剪切力。延长轴锁紧后，其圆跳动不大于0.02mm。由于很多主电机使用年限较长，部分电机会有轴向2-5mm窜动，龙门刨数控改造售卖，为此，我们选用能自动消除轴向窜动的内外齿联轴器，外齿固定于延长轴上，内齿在减速机轴上用轴承将轴向牢牢定位，保证在刨工作时不会使离合器意外结合。

拖动的变频电机50Hz时转速1000r/min，经1：121的减速后，工作台速度为 $80/121=0.661\text{m/min}$ ，因变频电机采用矢量变频器控制，调速范围可达1：20，龙门刨数控改造联系方式，则工作台的可调速度范围为0.03-0.66m/min()和0.015-0.033m/min(低档)，即工作台铣削进给速度范围为0.015-0.66m/min，完全满足各

种铣削速度要求。

聚和机械数控改造-龙门刨数控改造联系方式-龙门刨数控改造由潍坊聚和机械有限公司提供。潍坊聚和机械有限公司是一家从事“重型龙门刨铣磨床,龙门数控镗铣床,落地镗铣床,数控改造”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“聚和机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使聚和机械在车床中赢得了客户的信任,树立了良好的企业形象。特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!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。