

铣床加工特点 铣床 易机加

产品名称	铣床加工特点 铣床 易机加
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

龙门铣床性能特点

龙门铣床具有足够的刚性，效率高，操作方便，结构简单，性能性等特点。

其具体的性能特点根据种类、型号以及厂家各有不同，与所采用的技术有很大关系。以之前提到的SK系列三轴数控龙门铣为例，其性能特点在于：

- 1.立铣头配置TX400重型龙门铣头，数控铣床，双矩形导轨，刚性强;
2. 铣头装滚珠丝杠、气动拉刀装置、有伺服电机驱动;
3. 侧铣头配置V5型龙门铣头，加装独立润滑装置，铣床接单，升降由普通减速机传动，变频调速;
4. 普铣/数控铣一键式转换三轴数控系统，即可编程操作又能利用扩展面板手动操作，在实际机械加工过程中实现性极强;
5. 床身进退、横梁上下、立铣头上下均配台湾滚珠丝杠，由伺服电机驱动;
6. 配同步带、同步轮;
7. 手持式电子手轮单元，方便三轴对刀;
8. 独特的横梁升降安全连锁装置，保证机床的重复定位精度;
9. 台标摆线泵组连续润滑，故障率低。

数控铣床操作规程（二）

过程注意事项

- 1、加工零件时，必须关上防护门，不准把头、手伸入防护门内，加工过程中不允许打开防护门；
 - 2、加工过程中，操作者不得擅自离开机床，应保持思想高度集中，观察机床的运行状态。若发生不正常现象或事故时，应立即终止程序运行，铣床，切断电源并及时报告指导老师，不得进行其它操作；
 - 3、严禁用力拍打控制面板、触摸显示屏。严禁敲击工作台、分度头、夹具和导轨；
 - 4、严禁私自打开数控系统控制柜进行观看和触摸；
 - 5、操作人员不得随意更改机床内部参数。实习学生不得调用、修改其它非自己所编的程序；
 - 6、机床控制微机上，除进行程序操作和传输及程序拷贝外，不允许作其它操作；
 - 7、数控铣床属于大精设备，除工作台上安放工装和工件外，机床上严禁堆放任何工、夹、刃、量具、工件和其它杂物；
 - 8、禁止用手接触刀尖和铁屑，铁屑必须要用铁钩子或毛刷来清理；
 - 9、禁止用手或其它任何方式接触正在旋转的主轴、工件或其它运动部位；
 - 10、禁止加工过程中测量工件、手动变速，更不能用棉丝擦拭工件、也不能清扫机床；
 - 11、禁止进行尝试性操作；
 - 12、使用手轮或快速移动方式移动各轴位置时，一定要看清机床X、Y、Z轴各方向“、-”号标牌后再移动。移动时先慢转手轮观察机床移动方向无误后方可加快移动速度；
 - 13、在程序运行中须暂停测量工件尺寸时，要待机床完全停止、主轴停转后方可进行测量，以免发生人身事故；
 - 14、机床若数天不使用，铣床加工特点，则每隔一天应对NC及CRT部分通电2-3小时；
 - 15、关机时，要等主轴停转3分钟后方可关机。
-
- 1.装卸工件，必须移开刀具，切削中头、手不得接近铣削面。
 - 2.使用旭正铣床对刀时，必须慢进或手摇进，不许快进，走刀时，不准停车。
 - 3.快速进退刀时注意旭正铣床手柄是否会打人。
 - 4.进刀不许过快，不准突然变速，旭正铣床限位挡块应调好。
 - 5.上下及测量工件、调整刀具、紧固变速，均必须停止旭正铣床。
 - 6.拆装立铣刀，工作台面应垫木板，拆平铣刀扳螺母，用力不得过猛。
 - 7.严禁手摸或用棉纱擦转动部位及刀具，禁止用手去托刀盘。

8.一般情况下，一个夹头一次只能夹一个工件。因为一个夹头一次夹一个以上的工件，即使夹得再紧，粗进刀时受力很大，两个工件这之间很容易滑动，导致工件飞出，刀碎、伤人事故。

铣床加工特点-铣床-易机加由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com）是从事“易机加app”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：何。