

龙门铣床 龙门铣 华岳数控龙门铣图片

产品名称	龙门铣床 龙门铣 华岳数控龙门铣图片
公司名称	河北华岳机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	任县邢湾镇穆口
联系电话	13784890302 13784890302

产品详情

龙门铣床是美国人发明从，1818年，龙门铣厂家，E.惠特尼创制出了卧式铣床。直到1862年，美国人J.R.布朗创制出了世界上台铣床，可以铣削麻花钻头的螺旋槽，同时也为升降台铣床的出现打下了基础。而真正的龙门铣床于1884前后出现。龙门铣床在技术的提升方面，不得不提两个关键性的时间节点。个时间节点是在1950年之后，铣床在控制系统方面的发展进入快速通道，在数字控制技术的支持下，铣床的自动化程度也得到了很大提高。第二个时间节点是70年代之后，科学技术的进一步提高，让铣床的加工功能更加多样，也让铣床在加工精度和效率方面大大提升。

数控铣床基础件

数控铣床的基础件通常是指床身、立柱、横梁、工作台、底座等结构件，它的尺寸较大(俗称大件)，龙门铣床，并构成了机床的基本框架。其他部件附着在基础件上，有的部件还需要沿着基础件运动。由于基础件起着支撑和导向的作用，因而对基础件的本要求是刚度好。

冷却部分由切削油泵、出油管、回油管、开关及喷嘴等组成。切削油泵安装在机床底座的内腔里，将切削油从底座内储油池泵至出油管，再经喷嘴喷出，对切削区进行冷却。润滑部分采用机动润滑方式，用润滑泵通过分油器对主轴套筒、导轨及滚珠丝杠进行润滑，龙门铣加工，以提高机床的使用寿命。

数控铣床在整体布局、外观造型、传动系统、刀具系统的结构以及操作机构等方面都已经发生了很大的

变化，这种变化的目的是为了满足不同数控铣床的要求和充分发挥数控铣床的特点。

龙门铣床工操作规程工装夹件要结实，压板，垫铁要平稳，龙门铣，并留意龙门宽度。工件装夹好后，开一次慢车，检查工件和夹具是否可以安全经过。正式开车前，须将行程挡铁方位调理恰当和巩固，并取下台面上的杂物。开车后禁止将头、手伸入龙门及铣刀前面。禁绝站在台面上，更禁绝跨过台面。禁止有人在两端护栏内经过。多人操作时需由一人指挥，动作合作要和谐。工件装卸上下及翻身要选择安全地方；留意锐边毛刺割手；应和行车工、挂钩工密切合作。开车后若要从头调理行程挡铁、丈量工件、打扫铁屑，都必须泊车。

龙门铣床-龙门铣-华岳数控龙门铣图片由河北华岳机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北华岳机械制造有限公司（www.hb-huayue.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!