

数控龙门铣床生产厂家 数控龙门铣床 东莞发那机床

产品名称	数控龙门铣床生产厂家 数控龙门铣床 东莞发那机床
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

铣床铣刀直径的选择：

标准可转位面铣刀直径规格为 16~ 630mm。铣刀的直径应根据铣削宽度、深度选择，数控龙门铣床生产厂家，一般铣前深度、宽度越大，铣刀直径也应越大。粗铣时，铣床铣刀直径要小些;精铣时，铣刀直径要大些，尽量包容工件整个加工宽度，cnc数控龙门铣床，减小相邻两次进给之间的接刀痕迹。

龙门铣床刀具角度的选择： 铣刀齿数应根据工件材料和加工要求选择，一般铣削塑性材料或粗加工时，选择粗齿铣刀;铣削脆性材料或半精加工、精加工时，数控龙门铣床，选用中、细齿铣刀。

我国要实现制造强国的梦想，龙门铣床必须从汽车的心脏发电机的缸体压铸到汽车车身冲压件，大型数控龙门铣床，从新材料钢板热压成形模，到汽车核心零部件的国产化，都需要模具带动。可以说龙门铣床装备是装备中的重要组成部分。由于龙门铣床成形的产品精度高、一致性好、外形美观，已经越来越多地应用在飞机、船舶和高速列车等设备的结构和内饰件制造中。

(8)精度高的铣床，切削用量不能太大，也不宜用大直径的单齿或双齿盘铣刀作冲击性切割。

(9)及时发现和排除铣床故障，切忌让铣床带故障工作。在铣削过程中，如发现铣床有异常现象和响声，应立即停机，并报请机修人员及时检修。

(10)加工完毕，交班前，应将铣床擦拭干净，擦拭时应用软布和毛刷清除切削和油污，切忌用粗硬的物体擦拭铣床，更禁忌用压缩空气吹除污物，以免有细小的切削和灰尘等杂物嵌入运动部分。

(11)铣床在运转500h后，一定要进行一级保养。保养操作以操作人员为主，维修人员配合进行。

数控龙门铣床生产厂家-数控龙门铣床-东莞发那机床由东莞市发那机床科技有限公司提供。数控龙门铣床生产厂家-数控龙门铣床-东莞发那机床是东莞市发那机床科技有限公司(www.fanacnc.com)升级推出的,以上图片和信息仅供参考,如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话,业务联系人:刘先生

。