

发那机床科技公司 数控龙门铣床生产厂家 惠州数控龙门铣床

产品名称	发那机床科技公司 数控龙门铣床生产厂家 惠州数控龙门铣床
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

无论是数控龙门铣床机床送电时还是在转换倾角时发生报警，一般原因归纳为 4 条：

(1) 油缸与楔铁的连接螺母松动，这时油缸所带的 V 型轮虽已将微动开关压迫到位，但楔铁

并未到位，将松动的螺母拧紧，再进行倾角调整。一定要按图纸尺寸要求检查楔铁到主轴箱的尺寸偏差不能太大。

(2) 固定 V 型轮的螺母松动造成 V 型轮窜动，

不能正常压迫限位开关。调整时一定要仔细，确定哪个 V 型轮没到位，cnc数控龙门铣床，可用螺丝刀轻压一下。对所怀疑的开关，强制给一个信号，相应的楔铁就会动作，数控龙门铣床报价，这时可慢慢调整 V 型轮的位置。

(3) 油缸与 V 型轮的连接杆断裂也会造成报

警。这时不能用焊接的方法修复，惠州数控龙门铣床，因为焊接后两端同轴度很难保证，而且焊接强度不好，使用一段时间后还会断裂，当时采取的措施是更换连接杆。

(4) 油缸漏油造成楔铁不运动。

我国经过改革开放之后进行多项技术的引进，龙门铣床行业不断发展，从我国与国际标准化工作取得了历史性进展之后我国的龙门机床行业肯定会大步向前发展，科技创新的时代.注重的就是科技、创新.尤其在我国的龙门铣床行业.近几年，我国的龙门铣床在研发中多次创新，特别是大型加工设备，比如各类龙门铣床、数控龙门铣床等也不断突破，不在受制于国外的垄断.将来的发展方向就是高速、精密、复合、智能和绿色，这也是数控机床技术发展的总体趋势，数控龙门铣床生产厂家，而且龙门铣床在实用化和

产业化等方面取得可喜成绩.

龙门铣床工作平口钳安装1

- 1.首先将机用平口钳底部清理干净。清时注意要把机用平口钳放在此安装面柔软的物体上，确保安装面不会受到损伤。
- 2.如果安装面有划痕，用魔石打光，后用手确认划痕是否被磨平。
- 3.将机用平口钳小心放在工作台面上，将T形槽与销子合上，用于螺栓固定好。
- 4.销子的尺寸一般根据T形槽确定，确保机用平口钳的平行度和直角度，为了安全起见建议在检查一下。有销子的机用平口钳如图所示，把机用平口钳的钳口垫片擦拭干净，将工作台左右移动，用指示表把台面调至平行。此时将钳口垫片展开，使指示表与钳口垫片尽量成直角，。然后，在竖立直方向调整钳口垫片，调试时一边观察指示表的刻度，一边用木槌轻轻敲打钳口垫片。后进行底面检查，使指示表与地面垂直。地基倾斜，房梁和坊柱也会跟着倾斜。机用平口钳与工件的关系也是如此。

发那机床科技公司-数控龙门铣床生产厂家-惠州数控龙门铣床由东莞市发那机床科技有限公司提供。东莞市发那机床科技有限公司（www.fanacnc.com）为客户提供“数控龙门铣床,龙门加工中心”等业务，公司拥有“发那”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：刘先生。