

12米龙门铣 惠州龙门铣 发那机床科技公司

产品名称	12米龙门铣 惠州龙门铣 发那机床科技公司
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

做好龙门铣床的日常防腐工作。

- 1.润滑:龙门铣床的每个油孔清洗干净并加注润滑油后，每个导轨面、滑动面和每个螺杆都加注润滑油，并定期检查油箱和传动机构的油位，并加注到提升位置；
- 2.清洁:拆卸和清洁龙门铣床各部件的毛毡垫，擦拭所有滑动面和导轨面、升降丝杆、擦拭工作台和横梁、擦拭进给传动机构和刀架；
- 3.调整:检查并调整龙门铣床的皮带、压板和镶块的松紧度。检查并调整滑块和螺杆的关闭顺序。
- 4.拧紧:检查并拧紧压板和插入螺钉，检查并拧紧滑块固定螺钉、进给传动机构、手轮、工作台支撑螺钉、叉头螺钉，15米龙门铣，并定期检查并拧紧其他松动的螺钉。
- 5.防腐:去除生锈部分，8米龙门铣，保护涂漆表面，12米龙门铣，避免碰撞。停止使用，并保留龙门铣床导轨面、滑动螺杆手轮及其他易生锈的部位进行涂油防腐。

龙门铣床工作台传动丝杠间隙的调整

工作台传动丝杠本身安装的轴向间隙和丝杠与螺母之间的间隙，使工作台在铣削过程中存在进给反向空程。过大的反向空程会导致在用移动工作台控制尺寸时准确性差或产生较大误差；当采用顺铣方式铣削时，在铣削力作用下会使工作台产生窜动，导致进给不均匀，引起振动。这不仅影响加工零件的尺寸精度和表面粗糙度，还会损坏刀具，加速丝杠螺母运动副的磨损。

技术是生产力.龙门铣床技术推动着数控机床的进步，惠州龙门铣，随着龙门铣床技术日趋成熟，复合加工的精度和效率也随之大大提高.对于生产厂家来说"一台机床就代表一个加工厂"这并没有夸大事实.因为

它正在被更多人接受，龙门铣床正朝着多样化的态势发展.如:自动调整干涉防碰撞功能、断电后工件自动退出安全区断电保护功能、加工零件检测和自动补偿学习功能、高的精度加工零件智能化参数选用功能、加工过程自动消除机床震动等功能进入了实用化阶段，智能化提升了机床的功能和品质.

12米龙门铣-惠州龙门铣-发那机床科技公司(查看)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）在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，发那机床一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘先生。