

# 发那机床科技 10米龙门铣 泉州龙门铣

产品名称	发那机床科技 10米龙门铣 泉州龙门铣
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

当数控铣床使用带有细长杆的端铣刀铣削深型腔时，泉州龙门铣，它们通常使用切入铣削。插入式铣削是刀具像钻头一样的轴向进给。铣削深腔时，长杆的悬挂长度通常是刀杆直径的3倍以上。我们推荐轴向进给的插入式铣削方法。然而，端铣刀刀片的切削刃具有一定宽度的径向切削刃。

钻内孔时，刀刃角度越小越好。这样，二次主偏角很大，二次切削刃和加工表面之间的振动接触面积很小，振动很难转化为振动。次要切削刃挤压切屑的机会也很小。

使用正前角和大后角的刀片。用轻型碎纸机。这种刀片的切削楔角在铣削或铣削中是的，切削当然是轻快的。

### 立式铣床怎样选择立铣刀

为了延长模具的使用寿命，被切削材料的硬度也有上升的趋势，因此在高硬度材料的高速加工中对刀具的使用寿命和加工效率提出了更高的要求。在正常情况下，15米龙门铣，我们可以从三点来进行立铣刀的选型：

- 1.根据加工工件的类型和硬度选择刀具涂层的类型。奇迹涂层可用于加工硬度为C50的工件，如合金钢和工具钢。在加工硬度更高的工件时可选择刀具外形、硬质合金材料、涂层均为加工高硬度材料专用的高硬度加工用MIRACLE涂层。

数控龙门铣床的主传动采用开关磁阻电机工作台运行速度的无级调速。其调速范围广，可满足各种刨削和铣削的速度要求。可加工各种材料的水平面、垂直面、丁字槽、圆弧槽、斜面、导轨结合面和齿条。我们都知道机械设备操作都有严格的操作规程，如果稍微不注意可能就会引起机床故障或者其他问题，1

0米龙门铣，使用数控龙门铣床时应注意什么呢？

(1)数控龙门铣床操作和维修人员应是掌握相应机床专业知识的专业人员或经过技术培训的人员，并按安全操作规程和安全操作规程操作机床；

(2)非专业人员不得打开电气柜门，打开电气柜门前必须关闭机床主电源开关。只有专业维护人员才能打开电气柜门进行电气维护。

发那机床科技(图)-10米龙门铣-泉州龙门铣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](http://www.fanacnc.com)）有实力，信誉好，在广东 东莞 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进发那机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！