

龙门铣加工 威仕加数控设备 大型龙门铣加工

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 龙门铣加工 威仕加数控设备 大型龙门铣加工 |
| 公司名称 | 东莞市威仕加数控设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市道滘镇大罗沙村创业园7路1号 |
| 联系电话 | 13318801266 |

产品详情

龙门铣床简称龙门铣，是具有门式框架和卧式长床身的铣床。龙门铣床上可以用多把铣刀同时加工表面，加工精度和生产效率都比较高，适用于在成批和大量生产中加工大型工件的平面和斜面。数控龙门铣床还可加工空间曲面和一些特型零件。

龙门铣床的外形与龙门刨床相似，区别在于它的横梁和立柱上装的不是刨刀刀架而是带有主轴箱的铣刀架，并且龙门铣床的纵向工作台的往复运动不是主运动，而是进给运动，而铣刀的旋转运动是主运动。

龙门铣加工切断的注意事项：

- 1.把刀尖高度设在比中心点高0.1~0.2mm的地方。
- 2.务必使用湿式加工并且保证有足够的切削液流到刀尖上。
- 3.推荐加工是采用固定旋转轴以便稳定刀具的寿命。
- 4.切断时尽可能靠近夹持点。
- 5.切断加工接近中心时，龙门铣加工，请降低进刀量到原来的1/2至3/1以避免切断时的冲击。

切断至预钻孔

：一定要钻削足够深以不影响受侧向力。刀片以侧尖角受力可能导致刀片崩裂和不一致的刀具寿命。

切断小直径棒料、切断薄壁管：尽量使用宽度小、锋利的刀刃来确保产生尽可能的力。

龙门铣床数控加工的常见问题：如何合理选择加工刀具

一般来说，大型龙门铣加工，平面铣削时应选用不重磨硬质合金端铣刀或立铣刀，大型数控龙门铣加工，在实际操作中，龙门铣加工价格，铣削采用二次走刀加工，*次走刀zui好用端铣刀粗铣，沿工件表面连续走刀。每次走刀宽度推荐至为刀具直径的60%--75%；如果是用于加工凸台、凹槽和箱口面，则应选择立铣刀和镶硬质合金刀片的端铣刀；

龙门铣加工-威仕加数控设备-大型龙门铣加工由东莞市威仕加数控设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市威仕加数控设备有限公司（www.dgweishijia.cn）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!