

# 湖北数控加工机床生产厂家

发布日期: 2025-09-29

VMC-860A规格的定柱型立式加工中心，采用机电一体化设计，造型美观大方，可进行精密切削。工件一次装夹后机床可以自动连续地完成铣、钻、镗、扩、铰、锪、攻丝等多种工序的加工。本机适用于中、小型箱体类、板类、盘类、壳体类等复杂零件的多品种加工，广泛应用于汽车零部件、阀门、工程机械IT设备、光学设备、医疗设备及航空航天等行业。整机：整机采用立柱固定，十字滑台移动结构。整机具有高刚性、高稳定性和高可靠性。机床具备自动排屑功能及大流量冲屑功能。全封闭防护造型美观，操作、维修方便。主轴箱：采用中国台湾的高速主轴单元，主轴采用BT40规格，具备中心吹气功能。刀库：刀库采用中国台湾的圆盘式刀库，质量可靠，性能稳定。刀库采用机械手换刀，刀库容量为24把刀，换刀时间快。驱动：三轴电机与高精度滚珠丝杠采用直接连接驱动的方式，滚珠丝杠经过预拉伸安装，以进一步提高传动刚性及定位精度。三个直线坐标轴均采用直线滚动导轨，机床高速进给时震动小，低速进给时无爬行，并且有很高的精度稳定性。系统：配备高性能FANUC0i-MF(5)数控系统，保证了机床控制的稳定性，也保证了用户要求的数控加工功能和辅助功能。数控加工中心是目前世界上产量较高、应用较普遍的数控机床之一。湖北数控加工机床生产厂家

龙门加工中心的操作规程：1. 操作者应熟悉、掌握龙门加工中心机器的性能与特性。确保紧急中止开关在紧急状况发生时，能快速有用发挥作用，避免发作伤害事故。2. 按规则穿戴好劳作防护用品，严禁戴手套操作。3. 设备工作时，切勿以潮湿的手触摸电子开关，以免受电击。禁绝用手触及任何运动部件。4. 不得将工具或非加工工件放置在龙门加工中心或移动物体上。5. 机器旁的电脑桌或作业桌坚固，不得将其放置在移动件上。6. 上下工件时，应先中止机器作业，并注意工件与刀具间保持恰当间隔。机器作业中，请勿任意打开前门及左右护盖以免人员受伤。7. 刀具完成设定后，请先以DRYRUN试跑，以确定程式正确无误。8. 电源断电或紧急中止后在关机时，应使三轴康复机械原位。9. 不得擅自撤除行程开关或任何保护开关的相关零件。10. 结束工作脱离机器前，应关闭操作面板的操控电源开关、电器箱总开关。湖北数控加工机床生产厂家立式加工中心适用于对工件形状加工要求复杂，精度要求较高以及品种高频率更换的行业要求。

立式加工中心：指主轴轴线垂直于工作台的加工中心，主要适用于加工板材、圆盘、模具、小壳体等复杂零件。立式加工中心可以完成铣削、镗孔、钻孔、攻丝和切削螺纹。立式加工中心至少有三轴两联动，一般可以实现三轴三联动。有的可以五轴六轴控制。立式加工中心立柱高度有限，需要缩小箱形工件的加工范围，这是立式加工中心的一个缺点。但是立式加工中心的工件便于装夹定位。刀具的运动轨迹容易观察，调试程序方便查看测量，及时发现问题，可以停止或修改机处；冷却条件容易建立，切削液可直接到达刀具和加工表面；三个坐标轴与笛卡尔坐标系

重合，直观且与图案的视角一致。芯片容易被移除和掉落，从而避免划伤加工表面。与相应的卧式加工中心相比，结构简单，占地面积更小，价格更低。

**立式五轴加工中心：**1、工作台转轴：安装在床身上的工作台可以绕定义为a轴的x轴旋转，a轴的一般工作范围为30度到-120度。工作台中间还有一个转盘，围绕Z轴旋转，定义为C轴，C轴旋转360度。这样，通过A轴和C轴的组合，固定在工作台上的工件除了底面之外的其他五个面都可以用立轴加工。a轴和c轴的较小分度值一般为，这样工件可以细分成任意角度，可以加工斜面和斜孔。如果A轴和C轴与XYZ三直轴联动，就可以加工复杂的空间曲面，这当然需要数控系统、伺服系统和软件的支持。这种布置的优点是主轴的结构相对简单，主轴的刚性很好，制造成本相对较低。2. 主轴转台：但是工作台不能设计太多，承载能力小，尤其是A轴旋转大于等于90度时，工件在切削时会给工作台带来很大的承载力矩。主轴前端是旋转头，可以绕Z轴旋转360度，成为C轴。旋转头还设有可绕X轴，旋转的A轴，一般可达90度以上，实现上述相同功能。这种布置的优点是主轴加工非常灵活，工作台可以设计得非常大。客机巨大的机身和发动机外壳都可以在这种加工中心进行加工。数控铣床是在一般铣床的基础上发展起来的一种自动加工设备，两者的加工工艺基本相同，结构也有些相似。

**卧式加工中心JBH-500A**主要技术描述机床用途JBH-500A型卧式加工中心刚性高、加工精度好，采用500×500mm规格的工作台，可以自动连续完成对零件的铣、钻、镗、扩、铰等多种工序加工，可广泛应用于机械行业及其他行业的机械加工，尤其对于成批中小箱体零件加工、模具加工和较精密零件加工具有很强的应用性。主要结构：机床主体为定柱式、十字滑鞍式布局结构，三轴采用直线导轨结构。主要由床身、立柱、主轴箱、工作台、下滑鞍等部件组成。各坐标轴定义X轴：工作台在下滑鞍上沿导轨做左右横向运动Y轴：主轴箱在立柱上沿导轨做上下垂直运动Z轴：工作台及下滑鞍在床身上沿导轨做前后纵向运动B轴：工作台的回转运动。卧式加工中心的主轴处于水平状态，通常带有可进行分度回转运动的正方形工作台。湖北数控加工机床生产厂家

立式加工中心可随意换刀对工件不同的工序进行加工。湖北数控加工机床生产厂家

**JBH-630A型卧式加工中心的床身(X-Z轴)：**床身大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，并布置M型加强筋，导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现X轴、Z轴直线往复运动。**立柱(Y轴)：**立柱大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，采用龙门框架，正挂箱结构。导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现Y轴直线往复运动。湖北数控加工机床生产厂家