

# 数控线轨机床型号参数

发布日期: 2025-09-22

斜床身线轨机床一款高速度、高精度、高可靠的斜床身数控机床，主轴为单元式结构，变频电机通过多楔带将运动传给主轴，可以达到高的转速，工件装夹选用液压卡盘，使得装夹更为方便便捷，精度更高，操作更省力，主轴轴承结构采用前2后2共5个角接触轴承，既高速又高刚。斜床身线轨机床采用30°滑鞍，线性导轨，刚性强，进给快、排泄容易，X/Z向丝杆都布置在托板中间托板受力均匀，运动平稳，速度快，8工位液压刀塔，换刀快速平稳，精度高，可就近选刀，装刀容量大；液压尾座，操作轻松自如；全封闭保护，不渗油漏水，环保美观。线轨机床导轨和丝杆本身的精度决定了机床的精度。数控线轨机床型号参数



驱动装置是线轨数控机床执行机构的驱动部分，包括主轴驱动单元、进给单元、主轴电机和进给电机。他通过电液伺服系统在数控装置的控制下实现主轴和进给驱动。当多个进给联动时，可完成定位、直线、平面曲线和空间曲线处理。一种辅助装置，为保证线轨数控机床的运行，如冷却、去屑、润滑、照明、监控等，是指数控制机的一个组成部分。它包括液压和气动装置、去屑装置、开关台、数控转盘和数控分度头。编程等辅助设备，可用于编译和存储机外零件。线轨数控机床不同于普通机床，它是一种通过液压系统或数控系统驱动控制，采用气动系统来完成自动上下料。数控线轨机床型号参数线轨机床有效提高机床的切削精度及机床性能的稳定。



线轨机床模框平面，如顶面对刀须XY校表。原则上基准都要检讨后方可加工。毛料产品可用工艺压条，精加工须用工艺板装夹。工艺板超出工作台，特别是Y方向，应注意行程，当心工艺板顶死机床。压条三分之二处为锁螺杆处，压条后头应比前头一般高0.25–0.5之间为宜，以免工件因振动松开，造成工件移位严重报废。装夹靠山，想一想工作时是否会松动，应有十分的把握避免断刀、移位报废。每次上工件前XYZ归原点。要养成好的习惯，应避免操作不当，超行程XYZ未归原点带来工件报废。

斜床身线轨机床性能特点：本机床是适用于轴类、盘类零件的精密高效加工。采用45°整体强度高铸铁斜床身，排屑流畅，刚性好。斜床身线轨机床采用高刚性滚动导轨，定位精度高。八工位液压刀架，就近换刀。高速主轴单元(4000rpm)带液压尾座。斜床身线轨机床主要用于加工各种轴类、盘类零件，可以车削各种螺纹、圆弧、圆锥及回转体的内外曲面，能够满足黑色金属及有色金属高速切削的速度需求。斜床身线轨机床适合汽车、摩托车、电子、航天等行业对回转零件进行高效、大批量、高精度的加工，加工精度可达到7级。线轨机床维护成本低，从维护成本和便利性来说，轨道有其天然的优势和便利性。



线轨数控机床可实现一机多用，节省厂房面积和建厂投资。因此使用线轨数控机床可获得良好的经济效益。线轨数控机床是一种新型数控加工机床，它的诞生，弥补了通用线轨数控机床（铣床、钻床等）加工功能单一，而加工中心加工小型产品成本过高的不足，为我国制造业的发展提供了一种性价比很高的新型机床产品，是我国机床工业中的新军。线轨数控机床的智能控制对数控系统提出了更高的要求，这需要数控系统不仅具有开放性、包容性和二次开发特性，还要根据用户对其功能个性化的需求，对数控系统接口的普适性和前瞻性也提出了较高的期望。环境温度线轨数控机床的环境温度应低于30摄氏度，相对湿度小于80%。数控线轨机床型号参数

线轨机床溜板与床身导轨结合面选用“贴塑”处理，移动部件可实现微量进给，避免爬行。  
数控线轨机床型号参数

线轨机床修模（二次上机床）应找好基准位，然后XY水平方向校表，应避免忘了校表导致严重错位造成报废。工件加工时：机床工作前，开机热身10分钟方可下刀。工件加工时应重新检查程序下刀点，刀具大小是否与程序单符号统一[Z.J.K]做到加工规迹心中有数。特别是刀具千万不可拿错，造成报废。如有异议立即与编程者一同检讨，操机者不得随意加工，否则后果自负。工件加工时应有意识试刀，特别是大工件（程序单须写明尺寸）一刀走完要用卡尺检验座标是否中心，造成错位报废。数控线轨机床型号参数

台州一鼎数控机床有限公司专注技术创新和产品研发，发展规模团队不断壮大。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。公司业务范围主要包括：数控机床，数控车床，线轨机床，斜轨机床等。公司奉行顾客至上、质量为本的经营宗旨，深受客户好评。公司力求给客户提供全数良好服务，我们相信诚实正直、开拓进取地为公司发展做正确的事情，将为公司和个人带来共同的利益和进步。经过几年的发展，已成为数控机床，数控车床，线轨机床，斜轨机床行业出名企业。