



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103551670 A

(43) 申请公布日 2014. 02. 05

(21) 申请号 201310484864. 0

(22) 申请日 2013. 10. 17

(71) 申请人 南通福通机床有限公司

地址 226000 江苏省南通市永兴大道 18 号

(72) 发明人 刘汉炎 吕志强

(74) 专利代理机构 南通市永通专利事务所

32100

代理人 葛雷

(51) Int. Cl.

B23D 79/00 (2006. 01)

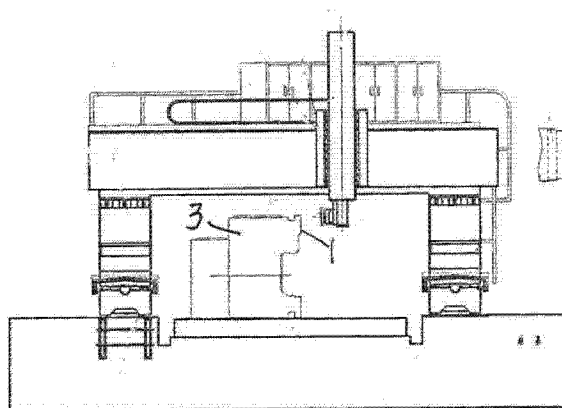
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

龙门类大型机床横梁的加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种龙门类大型机床横梁的加工方法,包括对横梁导轨面的切削加工,对横梁导轨面的切削加工时,将横梁导轨面垂直放置加工;且加工过程中,在横梁上放置荷载。本发明加工方便,可有效保证机床装配后横梁导轨的直线度、平面度和机床的整体精度。



1. 一种龙门类大型机床横梁的加工方法,包括对横梁导轨面的切削加工,其特征是:对横梁导轨面的切削加工时,将横梁导轨面垂直放置加工;且加工过程中,在横梁上放置荷载。

2. 根据权利要求1所述的龙门类大型机床横梁的加工方法,其特征是:荷载的重量为使用所述横梁的龙门类大型机床滑枕部件的重量与配载负荷重量之和;所述配载负荷重量为2-4吨。

## 龙门类大型机床横梁的加工方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种龙门类大型机床横梁的加工方法。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,横梁导轨面的加工,一般都采用导轨面在水平状态下切削加工,实现横梁导轨的直线度和平面度;而机床安装以后,横梁导轨面与水平面呈垂直状态、还要在横梁上安装滑枕等部件,横梁在自身重量和滑枕等部件的重力作用下,横梁导轨会产生下挠,影响机床的精度。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种结构合理,可有效保证机床装配后横梁导轨的直线度、平面度和机床精度的龙门类大型机床横梁的加工方法。

[0004] 本发明的技术解决方案是:

一种龙门类大型机床横梁的加工方法,包括对横梁导轨面的切削加工,其特征是:对横梁导轨面的切削加工时,将横梁导轨面垂直放置加工;且加工过程中,在横梁上放置荷载。

[0005] 荷载的重量为使用所述横梁的龙门类大型机床滑枕部件的重量与配载负荷重量之和;所述配载负荷重量为 2-4 吨。

[0006] 本发明加工方便,可有效保证机床装配后横梁导轨的直线度、平面度和机床的整体精度。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明。

[0008] 图 1 是本发明加工状态示意图。

[0009] 图 2 是横梁装置荷载状态示意图。

### 具体实施方式

[0010] 一种龙门类大型机床横梁的加工方法,包括对横梁导轨面的切削加工,对横梁导轨面的切削加工时,将横梁导轨面 1 垂直放置加工;且加工过程中,在横梁 3 上放置荷载 2。

[0011] 荷载的重量为使用所述横梁的龙门类大型机床滑枕部件的重量与配载负荷重量之和;所述配载负荷重量为 2-4 吨。

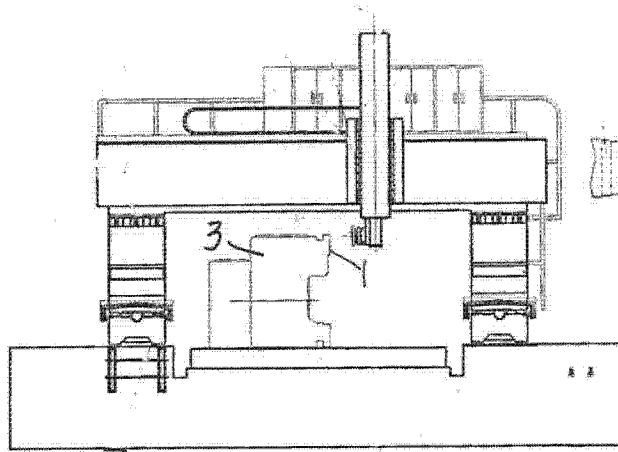


图 1

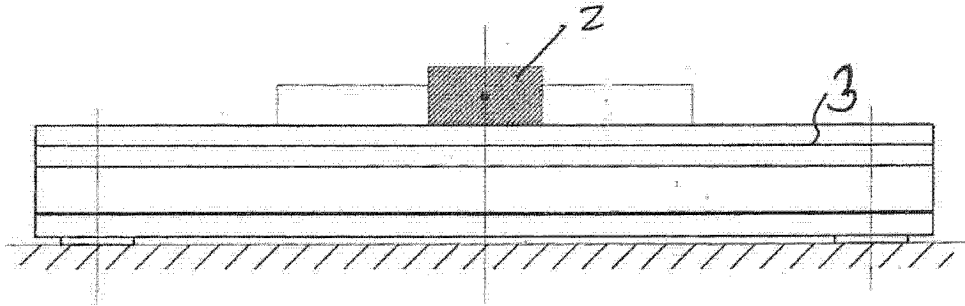


图 2