

# 进给器配件 青岛隆山工具 台州进给器

产品名称	进给器配件 青岛隆山工具 台州进给器
公司名称	青岛隆山机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	即墨市环秀办事处窑上村（青岛环保产业园）
联系电话	18561791625

## 产品详情

### 机械式电子走刀器

AL-206X

- 1、采用蜗轮蜗杆式减速机构，jie jue了低速输出扭矩不足的弊端。（大输出扭矩可达1000LB）。
- 2、采用励磁电机，输出功率大、噪音小、传动平稳。
- 3、采用电子调速装置，实现无级工作进给调速，独立设计快速押送钮，铣床进给器，在任何进给速度下操作灵活简便。
- 4、采用新型离合装置，手动进给或换向时无噪音，省力，操作轻松。
- 5、与螺杆传动的齿轮采用螺旋结构，传动、阻力小。
- 6、良好的防水、防油、防尘保护，确保电气元件不易损坏。

该产品为设计新产品，兼具电子式与机械式走刀器之优点，真正实现了“低速高扭力、高速低噪音”切削加工的工作要求。

产品具有噪音低、力矩大、转速高、安装方便、操作灵活、外形美观等特点，符合人机工程学要求。

使液压缸

14

的活塞左移，带动推杆

13

向左移动，推动固定在拉杆

7

上的轴套

10

，使

整个拉杆

7

向左移动，

当弹性卡爪

5

向前伸出一段距离后，

在弹性力作用下，

卡爪

5

自动松

开拉钉

3

，台州进给器，此时拉杆

7

继续向左移动，喷气嘴

6

的端部把刀具顶松，机械手便可把刀具取出

进行换刀。

装刀之前，立式铣床自动进给器，压缩空气从喷气嘴

6

中喷出，吹掉锥孔内脏物，

当机械手把刀具装入

之后，压力油通入液压缸

14

的左腔，使推杆退回原处，在碟形弹簧的作用下，通过拉杆

7

又把刀具拉紧。冷却液喷嘴

1

用来在切削时对刀具进行大流量冷却。

导致碳刷故障的因素

电磁因素：无功或励磁电流调整时，碳刷的火花有明显变化。在励磁机换向时，碳刷与换向片接触不良，进给器配件，接触电阻过大；整流子或滑环的氧化膜薄厚不均匀，引起碳刷电流分布不平衡；或者负载突然变化，以及突发的短路导致换向片间的电压分布异常；机组过载和不平衡；碳刷选型不合理，碳刷间距不等；碳刷质量问题等等。

机械因素：换向器中心不正，转子不平衡；机组振动大；换向片间绝缘凸出或换向片凸出；碳刷接触面研磨不光滑，或换向器表面粗糙而造成接触不良；换向器表面不清洁；各个换向极下气隙不等；碳刷上弹簧压力不均匀或大小不适宜；碳刷在刷握里太松而发生跳动，或太紧了碳刷在刷握里卡住了等。机组运转速度降低或震动改善，火花将减少。

化学因素：机组运行在有腐蚀性的气体中，或机组运行空间缺乏氧气，换向器与碳刷接触的表面上一层自然形成铜氧化物薄膜遭到破坏，本已形成的、近似线性电阻的换向不复存在，在接触面重新形成氧化膜的过程中换向器火花加剧。换向器（或滑环）被酸性气体或油脂腐蚀。碳刷及换向器被污染等。

进给器配件-青岛隆山工具-台州进给器由青岛隆山机械工具有限公司提供。青岛隆山机械工具有限公司是从事“组合压板,自动进给器,角固式精密平口钳”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：高赛。