

螺丝机丝杆模组商诚 阳泉螺丝机丝杆模组 希思克型号齐全

产品名称	螺丝机丝杆模组商诚 阳泉螺丝机丝杆模组 希思克型号齐全
公司名称	东莞希思克传动科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市道滘镇金牛新村五横路金牛工业园B栋
联系电话	13827228294 13827228294

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞希思克传动科技有限公司

浅谈希思克工程师设计XY螺丝机丝杆模组工作台的总体方案会考虑哪些因素

数控技术和数控装备是制造工业现代化的重要基础。这个基础是否牢固直接影响到一个国家的经济发展和综合国力，关系到一个国家的战略地位。因此，世界上工业发达国家均采取重大措施来发展的数控技术以及产业。

A．螺丝机丝杆模组工作台应具有沿纵向和横向往复运动、暂停等功能，因此数控控制系统采用连续控制系统。

B．在保证一定加工性能的前提下，结构应简单，以求降低成本。因此进给伺服系统采用步进电机开环控制系统。

C．8255A是Intel86系列微机处理机的配套并行接口芯片,由于它是可编程的，可以通过软件来设置芯片的工作方式。

D. 螺丝机丝杆模组中根据系统的功能要求，微机数控系统中除了CPU外，还应包括扩展程序存储器扩展数据存储器、I/O接口电路;包括电隔离电路和步进电机驱动电路。

E. 纵向和横向进给是两套独立的传动链，它们各自自由的步进电动机、联轴器、丝杠螺母副组成。

F. 为了保证进给伺服系统的传动精度和平稳性，选用摩擦小、传动效率强的滚珠丝杠螺母副，并应有预紧装置，以提高传动刚度和消除间隙。

G. 螺丝机丝杆模组中为减少导轨的摩擦阻力，选用矩形滚动直线导轨。

浅谈电动螺丝机丝杆模组滑台那些特点

1、电动螺丝机丝杆模组滑台耐腐蚀性：基座和滑座可选择铝合金其表面经过高耐腐蚀和耐磨性铝合金防钝化(Deactivation)处理(本色阳极氧化 (oxidation)处理)此外选用不锈钢直线导轨、安装螺钉也全部使用特殊处理的电镀镍材质，因此具备充分的耐腐蚀性。

2、电动螺丝机丝杆模组滑台结构与特长：电动工作滑台是能将安装有直线导轨和铝合金基座，与电缸驱动组合的单轴智能组合单元。以输送作为其主要的用途。

3、电动螺丝机丝杆模组滑台组件标准化：实现电动设备的模块组件标准化。在搬运、传动、输送等作业中，水平方向和垂直方向均可使用。电动工作滑台高刚性、高速度、寿命(lifetime)长、维护保养容易。

不同类型的螺丝机丝杆模组轴承孔有哪些修复方式

正常来讲螺丝机丝杆模组轴承孔是指轴承的内孔，我们日常生活中，常见的机体主轴轴承孔主要有：有基准主轴孔、无基准主轴孔和整排轴承孔三种类型，它是为了更好的进行修复加工，分享有关轴承孔类型修复加工方式。

有基准主螺丝机丝杆模组轴承孔的修复加工方式

有基准主轴孔的修理加工指轴承盖损伤加工、换轴承盖后加工、轴承座损伤堆焊后加工，这类情况通常需要采取加工半个孔来保证一个孔的尺寸和形位公差。以3300马力机体换盖加工为例。

工件上车后，校正，装夹，先用加工主轴孔的2#附件头装上心轴来校正第七档主轴孔（校正部位要在主轴孔不需要的内孔上），首先确定工件Y、Z、W各轴零点，然后Z轴抬高（注意不能让附件转过180°来找正一档主轴孔中心）至一、第二档螺丝机丝杆模组轴承座档处找正一档中心，校正至与第七档主轴孔中心重合范围0.02mm之内，这样工件轴线就与机床x轴基本重合，再确定工件X轴零点就可以开始粗镗需要修理的孔。

粗镗孔至262mm粗镗结束后，换精镗刀。刀具直径缩小1mm至264mm精镗一刀，退出，测量（在孔的入口垂直位置和左右水平位置取三点测量，水平方向的两测量点要左右对称，尽量靠近螺丝机丝杆模组轴承盖座贴合面。）比较三点尺寸，得出工件零点与实践加工时孔中心的差值后改进工件零点。