

宁波进给器 铣床动力进给器 青岛隆山机械

产品名称	宁波进给器 铣床动力进给器 青岛隆山机械
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

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

，铣床进给器，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，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，铣床动力进给器，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。

当快速押送时，若碰撞工件，或左右瞬间返向时，有特殊安全装置，传动塑胶齿轮及电子零件不会损坏

型号 调速范围 高转速 大力矩 电压 AL-310S(X, Y, Z) 0 ~ 200 200 450in-lb 220V 50/60Hz处理措施编辑一般启动时电流偏大,有火花,正常运行时没有火花。可从以下几点排除:1.检查电刷长度是否太短,到达生命线,导致压力过小电刷接触不上滑环;2.检查弹簧压指压力是否合适,宁波进给器,如果偏小会导致跳刷放电;3.检查滑环表面光洁度,如果太毛会增大电刷接触电阻导致火花大;4.检查转子电气,保证电阻正常,机械进给器,匝间没有短路;

当快速押送时,若碰撞工件,或左右瞬间返向时,有特殊安全装置,传动塑胶齿轮及电子零件不会损坏。3.施于同一台电机各碳刷的单位压力应力求均匀,以免电流分配不均,导致个别碳刷产生过热和火花。碳刷的单位压力应按“碳刷技术性能表”来选择,对于转速较高的电机或在振动条件下工作的电机,应适当提高单位压力,一保证正常工作。打个比方:牵引机电机的碳刷 dan位压力为0.4-0.6kgf/cm²。国民经济持续快速发展,扩大了本已严峻的供电需求缺口,新建机组、各行业的自备电源系统和自备发电机系统的置备和安装应用,如“雨后春笋”随处可见 宁波进给器-铣床动力进给器-青岛隆山机械(推荐商家)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坚持“以人为本”的企业理念,拥有一支高素质的员工队伍,力求提供更好的产品和服务回馈社会,并欢迎广大新老客户光临惠顾,真诚合作、共创美好未来。青岛隆山机械——您可信赖的朋友,公司地址:即墨市环秀办事处窑上村(青岛环保产业园),联系人:高赛。