

车床数控改造 泰安明德机械厂 普通车床数控改造

产品名称	车床数控改造 泰安明德机械厂 普通车床数控改造
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

机械部分设计

纵、横向进给机构都采用了一级齿轮减速，并用双片齿轮错齿法消除间隙，双片齿轮间没有加弹簧自动消除间隙，因为弹簧的弹力很难适应负载的变化情况。当负载较大时，弹簧弹力显得小，起不到自动消除间隙的作用；当负载较小时，车床数控改造，弹簧弹力又显得大，则加速齿轮的磨损。为此采用人工定期调整螺钉紧固的办法来消除间隙。

机床参考点(基准点)

机床参考点(R)是由机床制造厂家人为定义的点，机床参考点(R)与机床零点(M)之间的坐标位置关系是固定的并被存放在数控系统的相应机床数据中，一般是不允许改变的。仅在特殊情况下可通过变动机床参考点(R)的限位开关位置来变动其位置；但同时必须能准确测量出机床参考点(R)相对机床零点(M)的几何尺寸距离并存入数控系统的相应机床数据中，才能保证原设计的机床坐标系统不被破坏。控制系统启动后，所有的轴都要回一次参考点，以便校正行程测量系统。多数机床都可以自动返回参考点，如因断电使控制系统失去现有坐标值，则可返回参考点，并重新获得准确的位置值。

常见主轴润滑方式有两种，油气润滑方式近似于油雾润滑方式，普通车床数控改造，但油雾润滑方式是连续供给油雾，而油气润滑则是定时定量地把油雾送进轴承空隙中，这样既实现了油雾润滑，又避免了油雾太多而污染周围空气。喷注润滑方式是用较大流量的恒温油（每个轴承3~4l/min）喷注到主轴轴承，以达到润滑、冷却的目的。这里较大流量喷注的油必须靠排油泵强制排油，车床数控改造厂，而

不是自然回流。

第三，主轴部件的密封则不仅要防止灰尘、屑末和切削液进入主轴部件，还要防止润滑油的泄漏。主轴部件的密封有接触式和非接触式密封。对于采用油毡圈和耐油橡胶密封圈的接触式密封，要注意检查其老化和破损；对于非接触式密封，为了防止泄漏，重要的是保证回油能够尽快的排掉，要保证回油孔的通畅。

车床数控改造-泰安明德机械厂-普通车床数控改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！