

机床主轴 待检验主轴加工

产品名称	机床主轴 待检验主轴加工
公司名称	山东泗水正阳机械厂
价格	100.00/个
规格参数	品牌:正阳 型号:待检验主轴 主轴锥孔:1:20
公司地址	山东泗水县城泗河路北段
联系电话	13953785540

产品详情

q1328机床主轴，通孔直径280mm，主轴外径380mm*1650mm,主要适合石油机械钻杆螺纹车

数控机床的组成部分

数控机床一般由控制介质、数控装置、伺服系统和机床本体组成。

为了提高机床的加工精度，在上述系统中再加入一个测量装置，这样就构成了闭环控制的数控机床框图。开环控制系统的工作过程是这样的：将控制机床工作台运动的位移量、位移速度、位移方向、位移轨迹等参量通过控制介质输入给机床数控装置，数控装置根据这些参量指令计算得出进给脉冲序列(包含有上述4个参量)，然后经伺服系统转换放大，最后控制工作台按所要求的速度、轨迹、方向和距离移动。若为闭环系统，则在输入指令值的同时，反馈检测机床工作台的实际位移值，反馈量与输入量在数控装置中进行比较，若有差值，说明二差，则数控装置控制机床向着消除误差的方向运动。

现将各组成部分简述如下：

1、控制介质

数控机床工作时，不需要工人去摇手柄操作机床，但又要自动地执行人们的意图，这就必须在人和数控机床之间建立某种联系，这种联系的媒介物称之为控制介质(或称程序介质、输入介质、信息载体)。

常用的控制介质是8单位的标准穿孔带，且常用的穿孔带是纸质的，所以又称纸带。其宽为25.4mm，厚0.108mm，每行除了必须有一个 1.17mm的同步孔外，最多可以有8个 1.33mm的信息孔。用每行8

个孔有无的排列组合来表示不同的代码(纸带上孔的排列规定,称为代码)。把穿孔带输入到数控装置的读带机,再由读带机把穿孔带上的代码转换为数控装置可以识别和处理的电信号,并传送到数控装置中去,便完成了指令信息的输入工作。

2、数控装置

数控装置是数控机床的中枢,在普通数控机床中一般由输入装置、存储器、控制器、运算器和输出装置组成。数控装置接收输入介质的信息,并将其代码加以识别、储存、运算,输出相应的指令脉冲以驱动伺服系统,进而控制机床动作。在计算机数控机床中,由于计算机本身即含有运算器、控制器等上述单元,因此其数控装置的作用由一台计算机来完成。

3、伺服系统

伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号转换为机床移动部件的运动,使工作台(或溜板)精确定位或按规定的轨迹作严格的相对运动,最后加工出符合图纸要求的零件。

在数控机床的伺服系统中,常用的伺服驱动元件有功率步进电机、电液脉冲马达、直流伺服电机和交流伺服电机等。

4、机床

数控机床中的机床,在开始阶段使用通用机床,只是在自动变速、刀架或工作台自动转位和手柄等方面作些改变。实践证明:数控机床除由于切削用量大、连续加工发热多等影响工件精度外,并且由于是自动控制,在加工中不能像在通用机床上那样可以随时由人工进行干预。所以其设计要求比通用机床更严格,制造要求更精密。因而后来在数控机床设计时,采用了许多新的加强刚性、减小热变形、提高精度等方面的措施,使得数控机床的外部造型、整体布局、传动系统以及刀具系统等方面都已发生了很大的变化。

山东泗水正阳机械厂是一家专业生产机床主轴、机床三杠、机床附件的现代化重点骨干企业,拥有雄厚的技术力量及先进的生产工艺,是集科研、设计、生产、销售和售服为一体的全过程生产厂家。位于素有中国北方“机床附件之乡”美称的--山东泗水。我厂拥有专业的技术团队和管理团队,长期以来坚持技术创新,积累了十多年精湛的技术实力,为机床需求企业提供各类高精度机床主轴,并得到广大用户的一致好评。目前,正阳机械以机床主轴和机床三杠为主导产品。通过引进技术人才与先进设备,提高了生产能力与产品质量,现已有厂房面积2000平米,拥有现代精密机床数十台,并配有高精度检测设备、仪器,从而保证了我们制造出高品质的产品。现有职工60余名,工程师2名,技术人员6名,高级技工10余名,各工种人员配套齐全,采用cad微机设计制图,从生产、质检、经营、售服,已形成系统化管理。

用满意的产品取得用户的信赖是公司的目标,“没有最好,只有更好!”是我们提升产品质量的信念。我厂除提供常规产品外,还可为客户提供特殊设计,结合设备改造和新产品开发,可为客户量身定做主轴产品。

本产品的品牌是正阳,型号是待检验主轴,主轴锥孔是1:20,额定转速是1500(rpm),最大转速温升是70(),动平衡是5(mg),最大转速噪音是5(db),锥孔振摆是0.007(mm),适用机床是皆可,是否库存是否,是否批发是是