

# 机床防护罩恩浩机床附件加工机床防护罩

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 机床防护罩恩浩机床附件加工机床防护罩       |
| 公司名称 | 盐山县恩浩数控机床附件加工厂           |
| 价格   | 200.00/件                 |
| 规格参数 | 品牌:恩浩<br>型号:WY1913       |
| 公司地址 | 河北省沧州市盐山县庆云镇王信工业区        |
| 联系电话 | 0317-6344211 15369761482 |

## 产品详情

龙门铣机床防护罩的价格可咨询盐山县恩浩数控机床附件加工厂，恩浩加工厂是多年销售龙门铣机床防护罩厂家。

钢制伸缩式导轨防护罩为高品质的2-3mm厚钢板冷压成形而成，根据要求也可以为不锈钢的。特殊的表面磨光会使其另外升值。我们可以为所有的机床种类提供相应的导轨防护类型（水平、垂直、倾斜、横向）。

根据运行速度及导轨的不同我们所研制的防护罩结构也不同。运行速度10m/min之下的我们装有聚安脂或黄铜滑块。中等速度30m/min之下的我们装有滚轴。另外驱动板、刮屑板及吸屑板之间还需要用缓冲系统。滑块缓冲系统的目的是减少碰撞、噪音及摩擦。

钢制伸缩式导轨防护罩的节数对其比例、重量及运行特性都很重要。每个单节都应尽可能的长，这样可以减少节数，降低成本。一般情况最拉伸与最压缩比例应在3：1和5：1之间。

### 结构选择

价格合理的标准结构（1）适合于大多数的应用行业，宽度可至900mm，宽度较大时必须折边，提高横向稳定性。这一点屋脊型（3）及折边（4）可以做到。另外倾斜型（2）可以出色地使液体及碎屑流走。

### 钢板防护罩，钢板式机床防尘罩防护的TK1640数控车床的组成

机床防尘罩防护的TK1640数控车床采用主轴变频调速，机床主轴的旋转运动由5.5kW变频主轴电动机经皮带传动至I轴，经三联齿轮变速将运动传至主轴E,并得到低速、中速和高速三段范围内的无级变速。机床防尘罩防护的进给为两轴联动，配有四工位电动刀架，可满足不同需要的加工。Z坐标为大拖板左右运动方向，其运动由GK60636AC31交流永磁伺服电动机与滚珠丝杠直联实现；X坐标为中拖板前后运动方向，其运动由GK60626AC31交流永磁伺服电动机通过同步齿形带及带轮带动滚珠丝杠和螺母实现。为保证螺纹车削加工时主轴转一圈，刀架移动一个导程（即被加工螺纹导程）。主轴箱的左侧安装了一光电编码器配合纵向进给交流伺服电动机，主轴至光电编码器的齿轮传动比

## 钢板防护罩，钢板式机床导轨防护罩防护的数控机床切削加工工序安排原则

### 机床导轨防护罩防护的数控机床切削加工工序安排原则之基面先行原则-

用作精基准的表面应优先加工出来，因为定位基准的表面越，装夹误差就越小。例如轴类零件加工时，总是先加工中心孔，再以中心孔为精基准加工外圆表面和端面。又如箱体类零件总是先加工定位用的平面和两个定位孔，再以平面和定位孔为精基准加工孔系和其他平面。

机床导轨防护罩防护的数控机床切削加工工序安排原则之先粗后精原则-各个表面的加工顺序按照粗加工—半精加工—精加工—光整加工的顺序依次进行，逐步提高表面的加工精度和减小表面粗糙度