

# 欧洲奥地利德玛仕五轴头意大利比亚斯豪迈德国巴吉双摆头五轴联动

产品名称	欧洲奥地利德玛仕五轴头意大利比亚斯豪迈德国巴吉双摆头五轴联动
公司名称	济南德玛仕自动化科技有限公司
价格	68000.00/个
规格参数	品牌:德玛仕 型号:DMS-0003 产地:欧洲
公司地址	山东省济南市天桥区蓝翔路15号时代总部基地一期第二部分九区1号楼1-405
联系电话	13370518150

## 产品详情

### 2.关键技术的解决思路

动力主轴定向锁紧方式要根据主轴实际应用中是侧重车削还是铣削。以切削方式来选择有利于发挥结构优势,保证加工件的质量;松夹刀机构的解决方案关键是主轴在松夹刀过程中不受力。结构上一定要使松夹刀成为主轴内力;配油、水、汽主要要考虑由于管路曲折,压力损失大,应尽量加大管路直径;B轴的关键是解决任意角度的锁紧,主要应考虑选择一种刚度好的方案,可靠性高。B轴的任意角度旋转主要应解决如何消除传动间隙,实现无间隙和小间隙传动。

车铣五轴头可以是机械式主轴,也可以是电主轴,文中提到的关键技术是共性的。每个关键技术均有多种解决方案,文中所提出的思路在国外和国内都有成功的应用案例,正确的使用会少走很多弯路。如果上述难点能得到创造性解决,车铣五轴头的性能就有可能赶上或超过国外同类产品水平。

采用双向交替转动顺序进行测量,即先从一个方向转动测量各目标位置(0b~360b),再从相反的方向转动测量一次(360b~0b)。按照这一测量转动顺序,直至完成所要求的测量转动次数。另外,在编辑测量转动程序时,还要充分考虑首目标位置和末目标位置的越程,通常选择5b,主要考虑消除转向时的间隙。

系统控制被测回转轴的转动,编辑一段测量转动程序,该程序与计算机主菜单设置的数据采集程序相一致。然后,按照测量转动程序依次转动到每个目标位置上,并在每个目标位置上停留一段足够长的时间。以便RX10回转轴精度测量软件,监控被测回转轴的每个目标位置,并等候稳定在/读数稳定性0允许范围之内,随即RX10回转轴测量软件以每秒5次的测量速度进行采集数据。停留时间长短由/测量期0参数决定。采集数据的时间,由计算机屏幕上不断增加的箭头显示来表明。当箭

头结束/测量期0时,RX10回转轴测量软件将采集数据进行平均,计算出该目标位置的角度误差并显示于屏幕误差栏中,同时也显示出角度误差趋势图形。随着测量次数的增加,所显示角度误差趋势图形也随之改变,因此,可比较直观的反映和观察到每次测量角度的误差值。按照测量转动顺序重复5次双向交替数据采集后,将采集的数据进行存盘。

启动数据分析软件,可以根据GB10931-89或国际上通用的ISO230、VDI/DGQ3441等标准,来评定被测数控机床回转轴的位置精度。包括定位精度、重复定位精度、反向偏差和位置偏差。并且可以打印出每次测量各目标位置的原始偏差数据及回转轴位置精度的偏差趋势分析图形。借此直观地反映出被测回转轴的实际偏差情况,得到被测回转轴偏差的参考数据,以便改进装配工艺和补偿修正。

一种双摆五轴头,包括固定架、伺服电机、减速机、旋转臂和电主轴,旋转臂的上端通过一个旋转盘安装固定在减速机上,所述旋转盘内设有旋转电机,所述旋转电机通过旋转轴承与旋转盘固定在一起,所述旋转电机的主轴通过一个固定槽口与所述旋转臂的上端固定在一起,旋转臂的下端安装所述电主轴,旋转臂下端的内部设有主轴电机和减速机,所述主轴电机与电主轴通过减速机相连接。本发明采用伺服电机驱动及采用角度编码器检测A、C轴分度实现高精分度,采用RV减速机作为减速分度机构,实现高扭矩,可以应用在5轴联动加工数控机床上,实现数控机床的5轴联动加工。具有体积小、精度高、操作安全、劳动强度低等优点。

滚子凸轮第四轴五轴摇摆头