

三节钢导轨 导轨 茂兴机械制造

产品名称	三节钢导轨 导轨 茂兴机械制造
公司名称	来安县茂兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省滁州市来安县汊河开发区荣华路49号
联系电话	13338601276

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：来安县茂兴精密机械制造有限公司

一.使用安装基准面安装方法

先使用装配螺丝将直线导轨底部基准面大概固定于床台底部装配面，再用虎钳将滑轨侧边基准面逼紧床台侧边装配面，以确定滑轨位置后，使用扭力扳手，一定的扭力按顺序锁紧固定螺丝，将滑轨底部基准面逼紧床台底部装配面。

二.从动侧直线导轨的安装

1.直线块规法

将直线块规置于两支直线导轨间，使用千分量表校准直线块规，使之与基准侧滑轨之侧边基准面平行，再依直线块规校准从动侧滑轨，从动轨的一端开始校准并依序以特定的扭力锁紧装配螺丝。

2.移动平台法

将基准侧两个滑块固定在一个测定平台上，而从动侧只装上一个滑块，滑轨和滑块都尚未固定于床台与平台，使用附於从动侧滑块顶面千分量表，量测从动侧滑块的侧基准面，从动直线导轨的一端开始校准并依序以特定的扭力锁紧装配螺丝。

3.效仿基准侧滑轨法

将基准侧直线导轨的两个滑块及从动侧导轨其中一个滑块固定于平台，再将从动侧的滑轨及其另一个滑块约略分别固定于床台及平台，以基准侧滑轨为准移动平台，从滑轨一端开始，边确认从动侧直线导轨的滚动阻力，边依序以特定的扭力锁紧装配螺丝。

4.专用工具法

使用专业工具确定从动侧滑轨的位置，并依序以特定的扭力锁紧装配螺丝。

对导轨的要求

1) 导轨精度高

导轨精度是指机床的运动部件沿导轨移动时的直线和它与有关基面之间的相互位置的准确性。无论在空载或切削工件时导轨都应有足够的导轨精度，这是对导轨的基本要求。

2) 耐磨性能好

导轨的耐磨性是指导轨在长期使用过程中保持一定导向精度的能力。因导轨在工作过程中难免磨损，所以应力求减少磨损量，并在磨损后能自动补偿或便于调整。

3) 足够的刚度

导轨受力变形会影响部件之间的导向精度和相对位置，因此要求轨道应有足够的刚度。

4) 低速运动平稳性

要使导轨的摩擦阻力小，运动轻便，低速运动时无爬行现象。

5) 结构简单、工艺性好

导轨的制造和维修要方便，在使用时便于调整和维护。

直线导轨的工作原理

可以理解为是一种滚动导引，线性导轨，是由钢主在滑块跟导轨之间无限滚动循环，从而使负载平台沿着导轨轻易的线性运动，并将摩擦系数降至平常传统滑动导引的五十分之一，能轻易地达到很高的定位精度。滑块跟导轨间末制单元设计，使线形导轨同时承受上下左右等各方向的负荷，专利的回流系统及精简化的结构设计让CSK直线导轨线性导轨有更平顺且低噪音的运动。

滑块-使运动由曲线转变为直线。新的导轨系统使机床可获得快速进给速度，在主轴转速相同的情况下，快速进给是直线导轨的特点。直线导轨与平面导轨一样，有两个基本元件；一个作为导向的为固定元件，另一个是移动元件。由于直线导轨是标准部件，对机床制造厂来说，要做的只是加工一个安装导轨的平面和校调导轨的平行度。当然，为了保证机床的精度，床身或立柱少量的刮研是必不可少的，导轨，

在多数情况下，安装是比较简单的。作为导向的导轨为淬硬钢，经精磨后置于安装平面上。与平面导轨比较，导轨厂家，直线导轨横截面的几何形状，比平面导轨复杂，复杂的原因是因为导轨上需要加工出沟槽，以利于滑动元件的移动，沟槽的形状和数量，三节钢导轨，取决于机床要完成的功能。例如：一个既承受直线作用力，又承受颠覆力矩的导轨系统，与仅承受直线作用力的导轨相比，设计上有很大的不同。

三节钢导轨-导轨-茂兴机械制造由来安县茂兴精密机械制造有限公司提供。来安县茂兴精密机械制造有限公司（www.mxjm.com）是从事“电子设备显控台，加固计算机箱及配件等”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴。