

8米龙门铣床 福州龙门铣床 发那机床科技公司

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 8米龙门铣床 福州龙门铣床 发那机床科技公司 |
| 公司名称 | 东莞市发那机床科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市虎门镇白沙村旧机场路2号 |
| 联系电话 | 13316620156 13316620156 |

产品详情

数控铣床轴承噪声怎么控制

数控铣床的主传动系统工作时，正是由于齿轮、轴承等零部件经过激发响应，并在系统内部传递和辐射而出现了噪声，且这些部件又由于出现了异常情况，使激振力加大从而使噪声增大。数控铣床轴承噪声怎么控制？

1、控制内外环质量。故障铣床的主传动系统中，所有轴承都是内环转动，外环固定。这时内环如出现径向偏摆就会引起旋转时的不平衡，从而出现振动噪声。

如果轴承的外环，配合孔形状和位置公差都不好时，就会出现径向摆动，这样就破坏了轴承部件的同心度。如果内环与外环端面的侧向出现较大跳动，还会导致轴承内环相对于外环发生歪斜。轴承的精度越高，上述的偏摆量就越小，出现的噪声也就越小。

除控制轴承内外环几何形状偏差外，还应控制内外环滚道的波纹度，降低表面粗糙度，严格控制在装配过程中滚道的表面磕伤和划伤，否则不可能降低轴承的振动噪声。经观察发现，滚道的波纹度为密波或疏波时，滚动体在滚动时的接触点显然不同，由此引起的振动频率相差很大。

2、控制轴承与孔和轴的配合精度。该故障铣床的主传动系统中，轴承与轴和孔的配合，应保证轴承有合适的径向间隙。径向工作间隙的较好数值，是由内环在轴上和外环在孔中的配合，以及在运动状态下内环和外环所产生的温差所决定的。因此轴承中初始间隙的选择对控制轴承的噪声具有重要意义。过大的径向间隙会导致低频部分的噪声增加，而较小的径向间隙又会引起高频部分的噪声增加，一般间隙控制在0.01mm时比较好。

外环在孔中的配合形式会影响噪声的传播。较紧的配合会提高传声性，从而使噪声加大。过紧的配合，会迫使滚道变形，从而加大轴承滚道的形状误差，使径向间隙减小，也导致噪声的增加。

对伺服系统有如下的要求

- 1.精度高。数控龙门铣床按预定的程序自动进行加工。因此，要加工出高质量的工件，8米龙门铣床，伺服系统本身就应有高的精度
- 2.速度反应快。快速响应是伺服系统动态品质的标志之一。它要求其跟随指令信号的跟随误差小，而且要求响应快，稳定性好。即要求系统在给定输入后，能在短时间内达到或恢复原来的稳定状态
- 3.调速范围大。由于刀具，大型数控龙门铣床，工件材料以及加工要求各不相同，要保证数控机床在任何情况下都能得到切削条件，小型龙门铣床，伺服系统就必须有足够的调速范围，既能满足高速加工要求，又能满足低速进给要求。
- 4.可靠性高。数控机床的开动率非常高，常常是24小时连续工作，因而要求其工作可靠。系统的可靠性常易发生故障的时间间隔长短的平均值为依据，即平均无故障时间，这个时间越长越好。
- 5.低速时转矩大。数控机床常常是在低速时进行重切削，因此，要求进给伺服系统在低速时有大的转矩输出，以满足切削加工的要求。

一、清洁 1、拆卸清洗各部油毛毡垫；

- 2、擦拭各滑动面和导轨面、擦拭工作台及横向、升降丝杆、擦拭走刀传动机构及刀架；
- 3、擦拭各部死角。 二、润滑 1、各油孔清洁畅通并加注润滑油；
- 2、各导轨面和滑动面及各丝杆加注润滑油； 3、检查传动机构油箱体、油面、并加油至标高位置。

三、扭紧 1、检查并紧固压板及镶条螺丝；

- 2、检查并扭紧滑块固定螺丝、走刀传动机构、手轮、工作台支架螺丝、叉顶丝；
- 3、检查扭紧其它部份松动螺丝。 四、调整 1、检查和调整皮带、压板及镶条松紧适宜；
- 2、检查和调整滑块及丝杆合令。 数控龙门日常保养范围： 1、检查、调整离合器；
- 2、清洗调整工作台、丝杆手柄及柱上镶条； 3、检查油路，加注各部润滑油；
- 4、清洗三向导轨及油毛毡，电动机、机床内外部及附件清洁；
- 5、紧固各部螺丝。 数控龙门使用过程中，还应该注意：

- 1、在检查调整好加工的参数，福州龙门铣床，原点和运动轨迹之后就可以加工零件了。
- 2、在工作前操作人员必须穿戴好劳保防护服，在操作数控龙门的时候是不能够带手套的。
- 3、在数控龙门的周围需要留有一定范围的工作空间，不允许堆放任何物品以免造成障碍。
- 4、仔细检查数控龙门的工件夹紧是不是安装的紧固，各个运动轴承是否全都返回到了机床

8米龙门铣床-福州龙门铣床-发那机床科技公司(查看)由东莞市发那机床科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市发那机床科技有限公司（www.fanacnc.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战

略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!