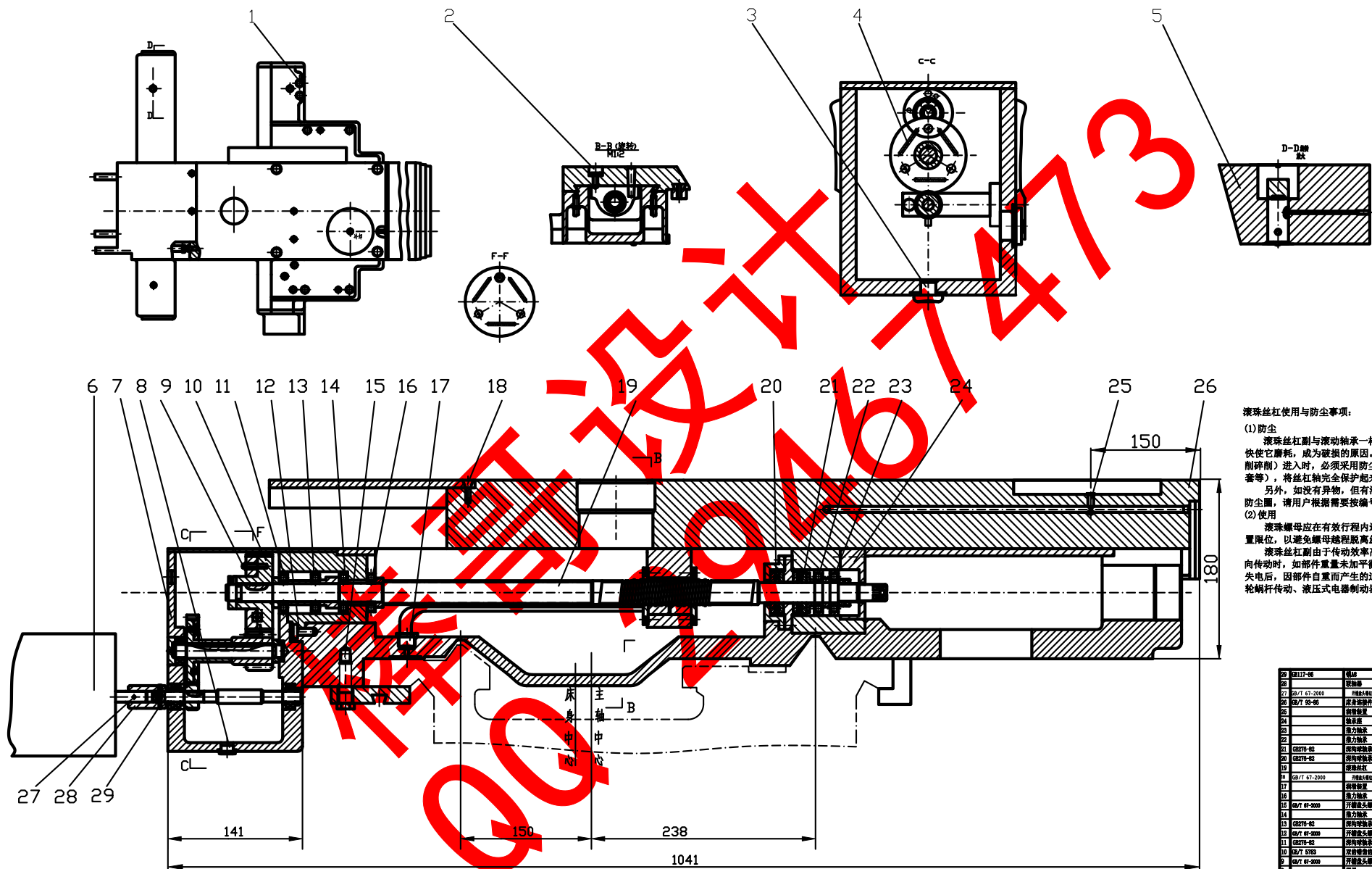


A0-c6150床鞍装配图



滚珠丝杠使用与防尘事项:

(1) 防尘

滚珠丝杠副与滚动轴承一样, 如果污物及异物进入就很快使它磨损, 成为破损的原因。因此, 考虑有污物异物(切削碎屑)进入时, 必须采用防尘装置(折皱保护罩、丝杠护套等), 将丝杠轴完全保护起来。

另外, 如没有异物, 但有浮尘时在滚珠螺母两端增加防尘圈, 请用户根据需要按编号规则选定合适规格型号。

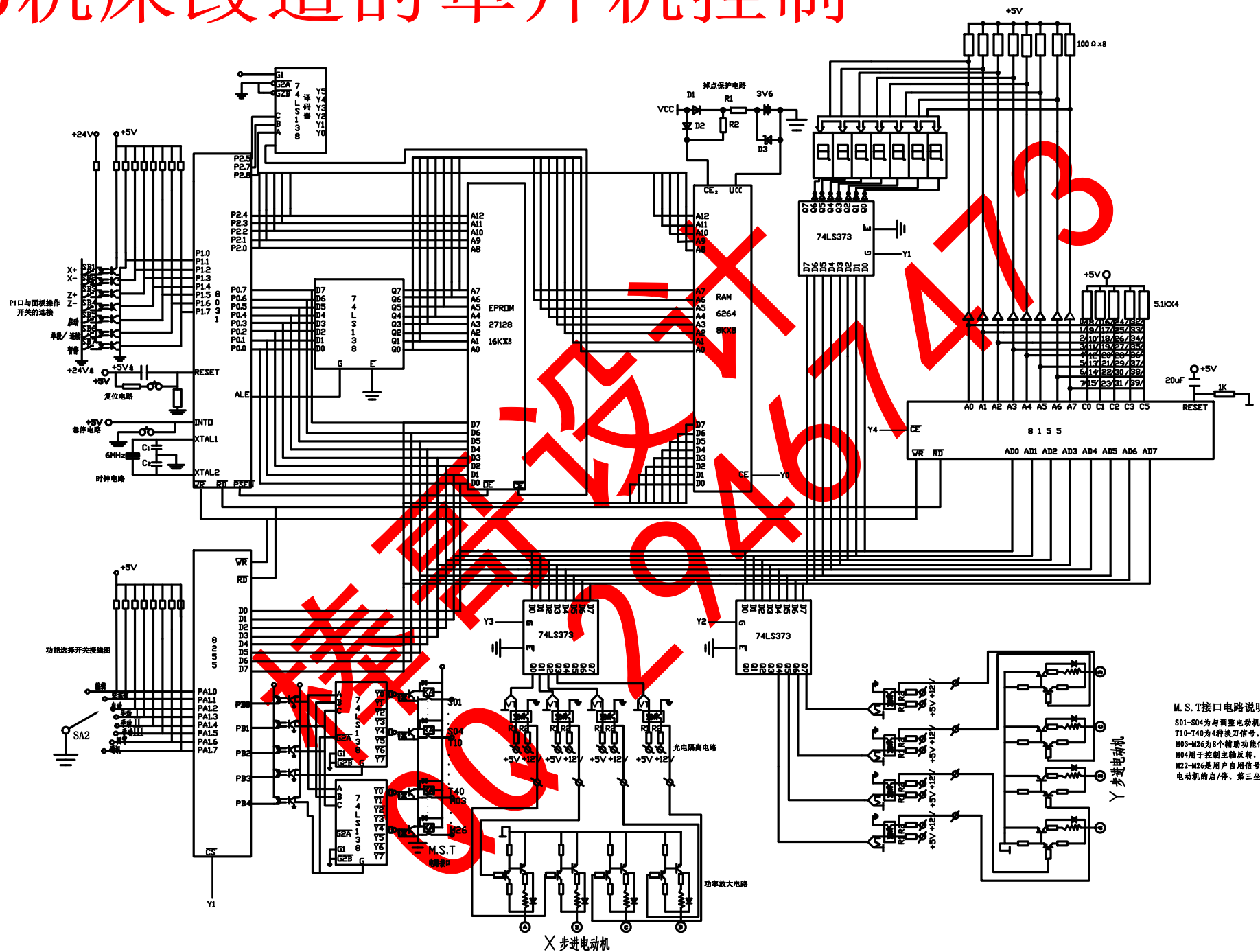
(2) 使用

滚珠螺母应在有效行程内运动, 必要时要在行程两端配置限位, 以避免螺母超越脱离丝杠轴而使滚珠脱落。

滚珠丝杠副由于传动效率高, 不能自锁, 在用于垂直方向传动时, 如部件重量未加平衡, 必须防止传动停止或电机失电后, 因部件自重而产生的逆传动。防逆传动方法可用蜗轮蜗杆传动、液压式制动器及超越离合器等。

代号	名称	数量	材料	备注
29	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
28	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
27	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
26	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
25	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
24	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
23	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
22	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
21	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
20	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
19	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
18	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
17	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
16	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
15	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
14	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
13	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
12	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
11	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
10	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
9	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
8	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
7	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
6	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
5	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
4	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
3	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
2	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
1	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
0	GB/T 6170-2000	35	8.8级	垫圈
共3张	第2张			

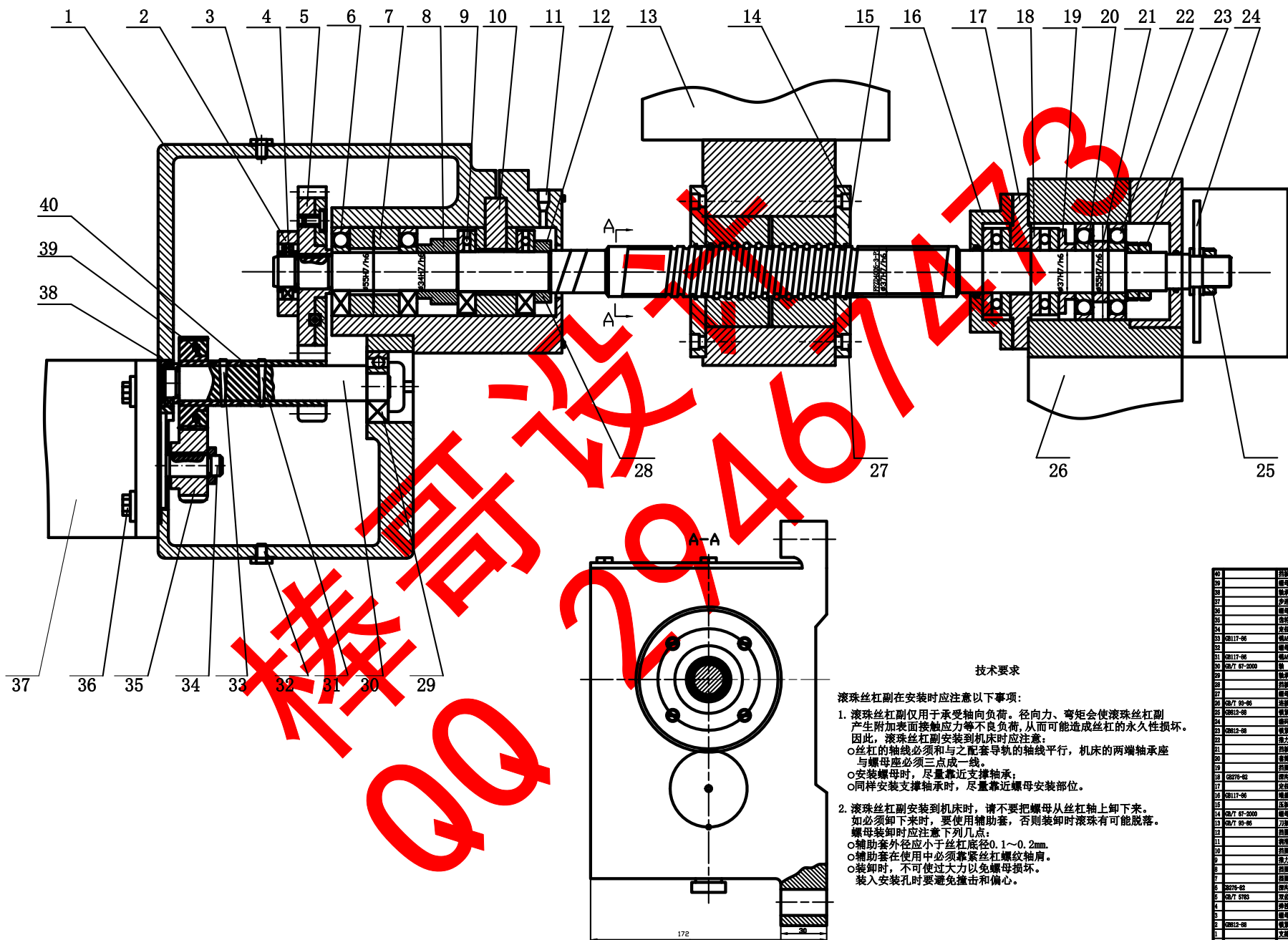
A0机床改造的单片机控制



M.S.T接口电路说明:

S01-S04为与调整电动机相连的4种主轴调整信号
T10-T14为4种换刀信号。
M03-M26为8个辅助功能信号，其中M03用于启动主轴正传
M04用于控制主轴反转，M05使主轴停止
M22-M26是用户自定义信号，可用于控制冷却电动机的启/停、液压
电动机的启/停、第三坐标的启/停或电磁铁动作等。

A0加粗的滚珠丝杠装配图



技术要求

滚珠丝杠副在安装时应注意以下事项:

- 滚珠丝杠副仅用于承受轴向负荷。径向力、弯矩会使滚珠丝杠副产生附加表面接触应力等不良负荷,从而可能造成丝杠的永久性损坏。因此,滚珠丝杠副安装到机床时应注意:
 - 丝杠的轴线必须和与之配套导轨的轴线平行,机床的两端轴承座与螺母座必须三点成一线。
 - 安装螺母时,尽量靠近支撑轴承;
 - 同样安装支撑轴承时,尽量靠近螺母安装部位。
- 滚珠丝杠副安装到机床时,请不要把螺母从丝杠轴上卸下来。如必须卸下来时,要使用辅助套,否则装卸时滚珠有可能脱落。螺母装卸时应注意下列几点:
 - 辅助套外径应小于丝杠底径0.1~0.2mm。
 - 辅助套在使用中必须紧靠丝杠螺纹轴肩。
 - 装卸时,不可使过大力以免螺母损坏。装入安装孔时要避免撞击和偏心。

代号	名称	数量	材料	备注
40	挡套	2	Q235	
39	螺母	2	45#	
38	螺母	2	45#	
37	少量传动轴	2	45#	
36	螺母	2	45#	
35	螺母	2	45#	
34	定位套	2	45#	
33	螺母	2	45#	热处理
32	螺母	2	45#	
31	螺母	2	45#	热处理
30	螺母	2	45#	
29	螺母	2	45#	
28	螺母	2	45#	
27	螺母	2	45#	
26	螺母	2	45#	表面氧化
25	螺母	2	45#	
24	螺母	2	45#	
23	螺母	2	45#	表面氧化
22	螺母	2	45#	
21	螺母	2	45#	
20	螺母	2	45#	
19	螺母	2	45#	
18	螺母	2	45#	热处理
17	螺母	2	45#	热处理
16	螺母	2	45#	热处理
15	螺母	2	45#	
14	螺母	2	45#	
13	螺母	2	45#	
12	螺母	2	45#	
11	螺母	2	45#	
10	螺母	2	45#	
9	螺母	2	45#	
8	螺母	2	45#	
7	螺母	2	45#	
6	螺母	2	45#	热处理
5	螺母	2	45#	正火热处理
4	螺母	2	45#	
3	螺母	2	45#	
2	螺母	2	45#	
1	螺母	2	45#	
0	螺母	2	45#	
1	螺母	2	45#	
2	螺母	2	45#	
3	螺母	2	45#	
4	螺母	2	45#	
5	螺母	2	45#	
6	螺母	2	45#	
7	螺母	2	45#	
8	螺母	2	45#	
9	螺母	2	45#	
10	螺母	2	45#	
11	螺母	2	45#	
12	螺母	2	45#	
13	螺母	2	45#	
14	螺母	2	45#	
15	螺母	2	45#	
16	螺母	2	45#	
17	螺母	2	45#	
18	螺母	2	45#	
19	螺母	2	45#	
20	螺母	2	45#	
21	螺母	2	45#	
22	螺母	2	45#	
23	螺母	2	45#	
24	螺母	2	45#	
25	螺母	2	45#	
26	螺母	2	45#	
27	螺母	2	45#	
28	螺母	2	45#	
29	螺母	2	45#	
30	螺母	2	45#	
31	螺母	2	45#	
32	螺母	2	45#	
33	螺母	2	45#	
34	螺母	2	45#	
35	螺母	2	45#	
36	螺母	2	45#	
37	螺母	2	45#	
38	螺母	2	45#	
39	螺母	2	45#	
40	螺母	2	45#	

山东大学

滚珠丝杠装配图

共3张 第3张