

郑州通用液压主轴图片

生成日期：2025-10-27

液体静压轴承的发展1862年，法国的L.D.吉拉尔发明液体静压轴承，指出摩擦系数可小至1/500。1917年，英国科学家瑞利发表求解液体静压推力轴承的承载能力、流量和摩擦力矩方程。1938年，美国在大型天文望远镜上应用液体静压轴承，承载总重量500吨,每昼夜转动一周，驱动功率只1/12马力。1948年法国开始把液体静压轴承用于磨床上。现代液体静压轴承已成功用于重型、精密、率的机器和设备上。

随着机器向、精密的方向发展，静压轴承技术也面临挑战。
服务一条龙，良机不可失！郑州通用液压主轴图片



装配的工艺是外圈热装于固定座之中、精磨外圈的内圆、手动研磨外圆的内孔、清洗所有零件及组成件、装内轴、固定外压盖、调试。先把外圈装在固定座中，然后精磨外圆的内表面。然后清洗液压轴承的组成件，再装内轴和外压盖，再进行调试，一个合格的液压轴承就被制造出来了。轴承的加工工艺已经完成，接着就是夹具的设计了。按照加工工艺的要求，夹具需要定位精度需要满足加工零件所需的精度，夹具的结构应该紧凑，重心尽可能靠近主轴等要求，设计出上面图纸的设计。 郑州通用液压主轴图片“机”益求精，品行天下！



杭州杭坤机电设备有限公司
诚挚欢迎新老客户选购!!!

机床主轴保养

降低轴承的工作温度，经常采用的办法是润滑油。润滑方式有，油气润滑方式、油液循环润滑两种。在使用这两种方式时要注意以下几点：1、在采用油液循环润滑时，要保证主轴恒温油箱的油量足够充分。2、油气润滑方式刚好和油液循环润滑相反，它只要填充轴承空间容量的百分之十即可。循环式润滑的优点是，在满足润滑的情况下，能够减少摩擦发热，而且能够把主轴组件的一部分热量给以吸收。对于主轴的润滑同样有两种方式：油雾润滑方式和喷注润滑方式。

配合件的同轴度、圆度

由于主轴与轴承是在多位置配合的，配合面之间的形位公差即同轴度如果控制不好，对主轴的旋转精度影响就会比较大。

轴的刚度。

前面说了，主轴在工作过程中是受力的，刚度太低的话工作过程中变形就比较大，对旋转精度影响就比大

主轴的动平衡

主轴工作时转速很高，有些能达到上万转每分钟，这么高的转速，有少许不平衡就会产生很大的径向力，这种径向力就会引起轴的变形。

甚至材质也能影响主轴的旋转精度，因为有时材料的密度均匀性差，即使外形加工的很对称，也很难达到要求的动平衡精度，因为材料密度就不均匀。

聚时尚，把质量，选杭坤，没错！



杭州杭坤机电设备有限公司
诚挚欢迎新老客户选购!!!

参考文献

- [1] 邓四二. 滚动设计原理. 北京：中国质检出版社，2014
- [2] 李洪，曲中谦. 实用轴承手册. 辽宁科学技术出版社，2001
- [3] 李敬. 机械设计基础. 北京：电子工业出版社，2011
- [4] 金大鹰. 机械制图（机械类专业）[M]. 北京：机械工业出版社，2001
- [5] 郭艳玲、李彦荣. 机械制造工艺学[M]. 北京：北京出版社，2008
- [6] 王春福. 机床夹具设计手册. 上海：上海科学技术出版社，2000

[7]冯道. 机械零件切削加工工艺与技术标准实用手册. 安徽。安徽文化音像出版社，2003

[8]傅水根. 机械制造工艺学基础. 北京：清华大学出版社，2011

[9]范崇洛. 机械加工工艺学. 南京：西南大学出版社，2009

[10]胡兆国. 机械加工基础. 四川：西南交大出版社，2007

好品质，迎梦想，选杭坤。郑州通用液压主轴图片

我们用心，请您放心。郑州通用液压主轴图片

下一步是划基准线。以外圆为基准划中心线，上分度头找正。使用的工艺装备是V型铁，高度尺，游标卡尺Ⅱ型。以70端面为基准，撑内孔校跳动在0.02内在20尺寸内轴向每60° +30° 循环划线。使用的工艺装备是分度头，校标，高度尺。取出外圈放置于划线平台，划径向线等分20。使用的工艺装备是划线平台，高度尺。

打油路孔及回油孔。使用Φ4麻花钻，游标卡尺，千分尺，钻出φ4mm的孔 2个。

铣油路槽，根据图纸铣各个油路槽。工艺装备使用端面铣刀，游标卡尺Ⅱ型，主轴转速1200r/min□切削速度5.9mm/s□下一步精磨。根据图纸精磨磨去多余的余量。主轴转速2500/min□磨削速度33mm/min□切削深度0.1mm□进给次数6次。

郑州通用液压主轴图片