

Der ausgewählte techniken.



[Die zyklische Bewegung für die stahlkugel wird gerade für "lineare Guide",](#) die aus der Entwicklung der Bisher etwa 35 Jahre. Die Hersteller im in- und Ausland verschiedene Produkte verkauft, obwohl ähnlich aussehen, aber in verschiedenen Industrie, unterschiedliche Bedeutungen hat. Nicht die Nutzung der am besten geeigneten Produkt nicht 100% eine lineare Bewegung für eine hervorragende Leistung. Das Design orientiert sich in der Regel über die meisten Maschinen. Meist mit vertikalen Last in diesem Bereich auf die "Radial" und gleich mit vier Richtungen Last "Vier Richtung - Belastung". Probleme mit Präzision installieren, desto höher der Preis hoch. Im Allgemeinen, mechanische Teile durch die Montage der einzelnen Komponenten ein, Fehler werden zusammen, die meisten Beispiele sind nach der Montage der Genauigkeit zu fallen. Aber in der linearen Schienen mit Stahlkugeln, weil die elastische Verformung und absorbieren Stahlkugel installiert werden oder auf dem Fehler -, Ball und den Kontakt zwischen den Ball Rollen lassen sich Struktur und Fehler wird nicht nur, sondern als kleine Fehler Produkt - Typ. Nicht wissen, dass die Situation verbessern und die Oberfläche übermäßig erhöht die Produktionskosten. Resorption nach Standard - Installation von 25 mm Breite für Fehler in Form und ohne Vorabladen die normale Abstand parallel zur Achse der Produkte 2 Fehler erlaubt ", der beim Vergleich SR25" Radial - 50 ? m, vier in Richtung der Form "HSR25" Last von 30 m auf der Strecke erlaubt, die nach Standard - Leitfaden der Breite 25 mm der Fehler bei einem Vergleich der "SR25" 200 ? m, "HSR25" als 130 ? m, zulässigen Wert enorm. Die zulässigen Werte für große lineare Montage Genauigkeit wird nicht zu hoch, kann den Anforderungen entsprechen. So eine Maschine - Kosten senken. Und Montage, eine einfache Arbeit, wodurch die Bearbeitung, Montage der ARBEITSZEIT, die Ergebnisse produzieren, insgesamt wettbewerbsfähiger Gerät.

Modelle können Fehler, desto größer ist. Unabhängig von der Last, ausgewählte Ansichten

Leben Oder aus der menge der absorbierten Fehler Installation Sicht wichtig IST, wählen sie das Modell der etwas größere schienen.Aber in der Wahl achten müssen, bis DAS zulässige Wert wird mit der lineare für hersteller unterschiedlich.über die maximale lebensdauer wird Bald ein ende.Die Genauigkeit der Ergebnisse MIT durchschnittlich versammelten nach aufnahme der linearen Bahn werkbank, Fehler, die auf der Station für mobile Genauigkeit der durchschnittliche Genauigkeit wirkung.Dieser Effekt werkbank Oder Werkzeugmaschinen MIT Starren verändert, berichten zufolge kann die Installation mit der Genauigkeit der 1/4-1/7 Fehler.Die Hertz - Theorie auf der grundlage der Ball die Ergebnisse der analyse der 1/4.4, das ist in der Theorie der installations - leitfaden, der Block, auf dem ALS starrer körper sehen Wie etwa die Ergebnisse.Auch in diesem Punkt, die 1/4.4 sollte ALS Kleine.Die Fehler und einer werkbank ALS PRAKTISCHE variable positionen ALS präzision der durchschnittlichen koeffizienten, experimente, der koeffizient für die 1/7.1.Unserer ansicht nach IST 1/7.1 die zuverlässigkeit der Ergebnisse.Also, lineare guide Hat installiert werden, für die verarbeitung und Montage der vertikalität, ebenheit, der parallelität der Fehler nach eine durchschnittliche absorption aufweisen.Geschickt nutzt die funktionen und herstellung von hochpräzisen Bank, MIT Einem allgemeinen industrie kann man die lineare Bewegung m/110mm von 0,6 auf präzision (vertikalität) Streng angewandt werden kann, die Genauigkeit der halbleiterfertigung Gerät.Denn das durchschnittliche effizienz Wert mit der lineare schienen die hersteller unterschiedlich, also müssen, je nach der gewählten lineare für entsprechende design.Lineare schienen methode zur aufnahme der linearen guide ist ein Fehler ALS Fehler für die aufnahme von design.In der schwer zu verarbeiten und zu installieren, um die Genauigkeit zu flugzeug position ausgewählt werden kann, wenn die stahlkugel mit der Struktur des DF (positive kombination) für Produkte, die ein Leichter aufbau der Fehler Struktur.Weil die automatische ANPASSUNG DER "Gute DF - Struktur von der neigung der linearen schienen installiert werden durch die schienen selbst aufgenommen, also die versammlung auf dem Block der tabelle nicht Leicht.Zur weiteren Verbesserung der lineare Guide "Automatisch die funktion, die notwendigkeit zur Verbesserung der arbeitstisch" starre.Arbeitstisch MIT Starren ist die Verbesserung der Genauigkeit der linearen Gerät für die Bahn wichtige faktoren.Eine Zweite Frage, wenn dynamische steifigkeit dynamische starre mangel an Maschinen für die bearbeitung durch die vibrationen, die bearbeitung der oberfläche wird durch Schrott von verfall, Gerät wegen der schlechten Prüfung durch messungen nicht stabil.Tabelle starrheit unerwartet geringe last Laden die Zahl der kügelchen Sind gerade nach art."HSR35R" ALS 24, ein schieber der großen last bis 61.1KN erlaubt.Wenn die tabelle Starren Kleine Wort, wenn ein Gerät kann aus tabelle starre und nicht an die performance design erwartet.Die vier "HSR35R" Der unterstützung für 30 mm Dicke rippe ALS tektonische casting arbeitstisch IST Einem der Raum, die Breite unterstützung für das 500 mm, höhe für die variable Nur unterstützung an beiden enden.Im zentralen Teil konzentrierte Lasten geht Davon aus, dass die balken W=10KN Rolle, die maximale verformung (Druck) IST 15 m, die vertreibung der Block Teil 2,0 m, die höhe der tabelle müssen werkbank für 370 mm, das gewicht 9.1KN.Denn für 370 mm Dicke MIT Starren Groß sein, um auf die werkbank, also design muss nicht Leicht zu lokalen [verformungen durch geringes gewicht und Hohe starre Struktur.Zur Verbesserung der Arbeit der Station starre methoden nicht vollen zugang zu dieser tabelle starre für lineare guide, der Druck erhöht Zahl der linearen führungen Oder schieberegler können die starre.Im obigen beispiel erhöhung für in Block 4 und 6 die dynamische steifigkeit nach tabelle 2 und 1,5 - fache bzw. zu verbessern.Aber für die gleiche Arbeit -, vier - und sechs - Block die preloading](#)