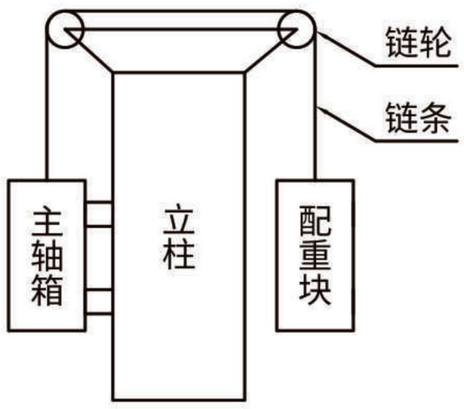
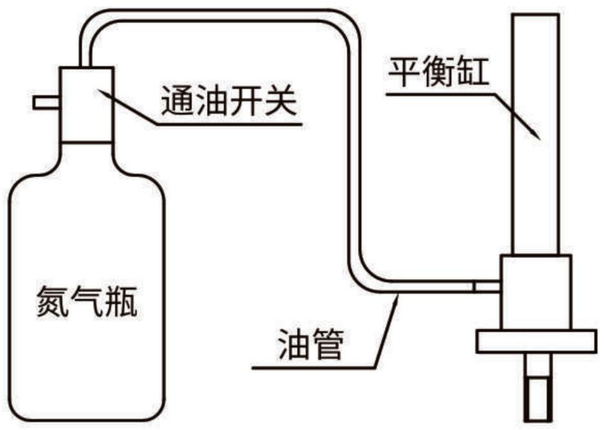
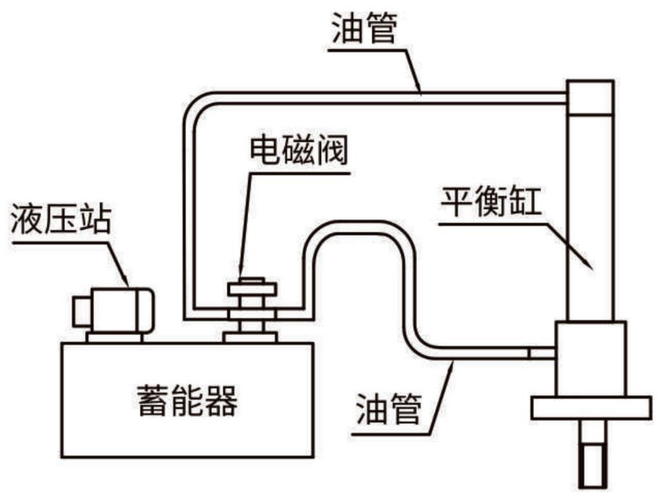
工具机Z轴氮气自动平衡配重系统

1、加工精度高，响应速度快，稳定性强，有效降低线性负载，仅需40－100 kgf/cm 的氮气即可顺畅运行；驱动介质为纯氮气，无油污产生。

2、体积小，能耗低，维护成本低；应用于数控机床、加工中心时，运行速度可轻松达到48 m/min，最高可达80 m/min。

3、氮气自动平衡结构紧凑，体积小巧，便于安装在主轴单元重心附近；通过平衡重量，可有效减轻轴向线性伺服马达的负载，降低电力消耗，并减少因发热引起的热变形。

传统配重块平衡系统	普通氮气平衡系统	液压站平衡系统
		

氮气自动平衡配重系统与其他配重的区别

1、伺服刹车马达配重：螺杆加大、螺距加大、此法速度较快，但温升快且高，耗电量大，螺杆损耗大，维护成本高。

2、配重块：此法成本低，反应特性差，不能适用于高速切削。需要大空间，高速运动时容易产生主轴单元振动而影响加工精度，刀具容易受磨损，寿命缩短。

3、油压配重（油压缸+油压控制单元）：速度中等，反应不够敏捷且精度不高，必须处理油压回路的油温上升，需要高精度的油压阀否则不能持压，即漏油情况比较容易发生。

4、氮气自动平衡配重系统：此法体积小、低耗能、维护成本低，应用在数控机器上，可轻易达到48m/min，重复精度高，产品设计变更少、省能源且维护成本低。

Http://www.ilitian.com 欢迎登临 <<<
I-LITEK® 艾来泰克