



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103100933 A

(43) 申请公布日 2013. 05. 15

(21) 申请号 201210539627. 5

(22) 申请日 2012. 12. 13

(71) 申请人 黄梁军

地址 242200 安徽省宣城市广德县桃州镇荆汤社区望凤楼 21 号

(72) 发明人 黄梁军

(51) Int. Cl.

B23Q 15/00 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

车床板牙数控生产线

(57) 摘要

本发明涉及一种车床板牙数控生产线,包括滚珠丝杆,一驱动电机通过双齿轮消除减速机与滚珠丝杆相连接,驱动电机还连接一 PLC 板牙控制装置, PLC 板牙控制装置的信号输出端与驱动电机的信号输入端相连接。本发明通过 PLC 板牙控制装置的使用,可以实现板牙生产工序的自动进行,避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差,大大提高了生产效率,加工工艺达到了精准化要求,确保了板牙的产品质量。



1. 车床板牙数控生产线,包括滚珠丝杆,一驱动电机通过双齿轮消除减速机与滚珠丝杆相连接,其特征在于所述驱动电机还连接一 PLC 板牙控制装置,所述 PLC 板牙控制装置的信号输出端与驱动电机的信号输入端相连接。
2. 根据权利要求 1 所述的车床板牙数控生产线,其特征在于所述驱动电机为伺服电机。

车床板牙数控生产线

技术领域

[0001] 本发明涉及机械生产领域,具体涉及一种车床板牙数控生产线。

背景技术

[0002] 板牙,可作为加工或修正外螺纹的螺纹加工工具。普通车床的板牙通过人工调控,生产效率低,而且由于个人的不同主观意识会造成加工出的产品的各项参数指标出现一定的偏差,进而影响车削产品的质量,造成合格产品率低。

发明内容

[0003] 针对以上现有技术的不足,本发明提供了一种可以克服主观意识偏差,加工工艺精准,成品率高的车床板牙数控生产线。

[0004] 本发明是通过以下技术方案实现的:

[0005] 车床板牙数控生产线,包括滚珠丝杆,一驱动电机通过双齿轮消隙减速机与滚珠丝杆相连接,所述驱动电机还连接一 PLC 板牙控制装置,所述 PLC 板牙控制装置的信号输出端与驱动电机的信号输入端相连接。

[0006] 所述驱动电机为伺服电机。

[0007] 本发明的有益效果为:本发明通过 PLC 板牙控制装置的使用,可以实现板牙生产工序的自动进行,避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差,大大提高了生产效率,加工工艺达到了精准化要求,确保了板牙的产品质量。

附图说明

[0008] 图 1 为本发明的结构示意图。

[0009] 图中:1 为伺服电机;2 为滚珠丝杆;3 为双齿轮消隙减速机;4 为 PLC 板牙控制装置。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图和具体实施方式对本发明做进一步详细说明。

[0011] 本发明涉及一种车床板牙数控生产线,如图 1 所示,包括提供动力来源的伺服电机 1 和由伺服电机驱动的滚珠丝杆 2,其中伺服电机 1 的动力输出端通过双齿轮消隙减速机 3 与滚珠丝杆 2 相连接。伺服电机 1 还连接了一个 PLC 板牙控制装置 4, PLC 板牙控制装置 4 的信号输出端与伺服电机 2 的信号输入端相连接。

[0012] 本发明通过 PLC 板牙控制装置 4 的加入使用,可以实现板牙生产工序的自动进行,避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差,大大提高了生产效率,加工工艺达到了精准化要求,确保了板牙的产品质量。

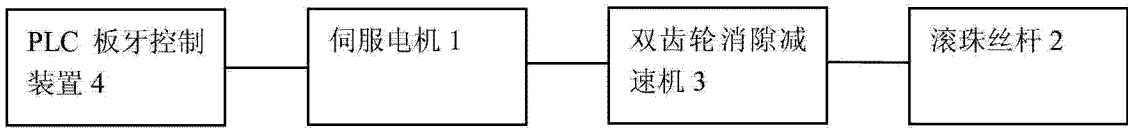


图 1