

平台传动系统的润滑方式更改通知

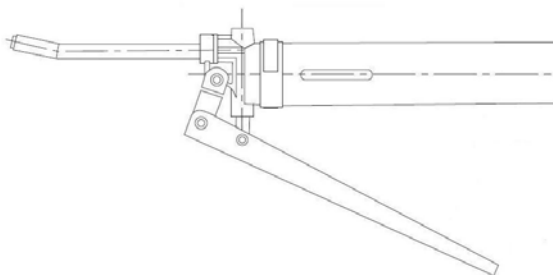
基于目前数控水切割平台的传动方式，运行速度及润滑情况，并查阅相关资料和专家的建议，对数控水切割平台的润滑系统进行更改，由原来的油液润滑改为油脂润滑。通俗说就是稀油润滑改为干油润滑。

以下是两种方式的技术对照表。

	油液润滑	油脂润滑
润滑剂	ISO VG32 润滑油	通用锂基润滑脂（GB7324-1994）1号
润滑方式	手动集中给油润滑	手动定点给脂润滑
润滑周期	每天多次给油润滑	3个月更换一次油脂
操作方式	通过平台上的手动油泵，一次完成多点给油润滑。	通过装在传动装置上的给脂管接头，使用油脂枪一次给一个点进行给脂润滑。

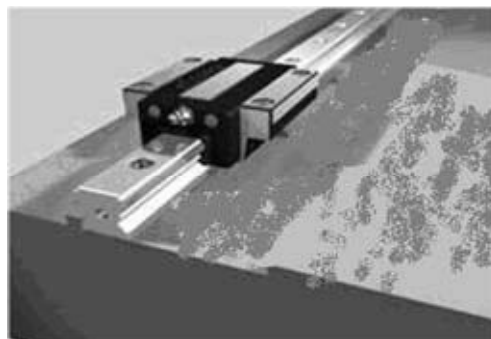
油脂更换方法（以滑块为例）

- 1、准备油脂枪1个。
（油脂枪需要客户自行购买，推荐贝奇尔品牌）

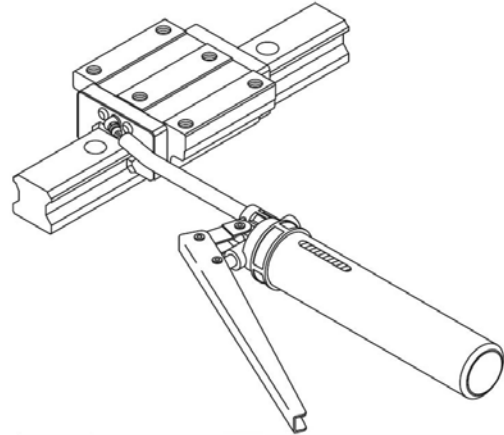


- 2、准备润滑用油脂。
型号：通用锂基润滑脂（GB7324-1994）1号

- 3、用煤油清洗导轨，不能用铁屑及污物。



- 4、用油脂枪对准油脂管接头，用力按下加油把手。把油脂加入到滑块内。



- 5、同样的方法对其它几个滑块进行给脂润滑。直到结束。

手动给脂润滑方式一次只能给一个点注润滑脂，因此我们要对每个点进行给脂润滑。润滑点分布如下：

序号	注油点名称	注油点位置
1	X 轴滚珠丝杠注油点	在 X 轴丝母轴承架上，X 轴连结框内。
2	X 轴直线导轨 1 注油点	在 X 轴连结框内。
3	X 轴直线导轨 2 注油点	在 X 轴连结框内。
4	Y 轴滚珠丝杠 1 注油点	在 Y 轴丝母轴承架上，横梁侧支撑架内。
5	Y 轴直线导轨 1 注油点	在横梁侧支撑内。
6	Y 轴滚珠丝杠 2 注油点	在 Y 轴丝母轴承架上，横梁侧支撑内。
7	Y 轴直线导轨 2 注油点	在横梁侧支撑架内。
8	Z 轴滚珠丝杠注油点	Z 轴导向套上端丝母。