



X62W万能铣床

变速操作



- 主轴变速机构安装在床身内，其功能是将主电动机的额定转速通过齿轮变速，转换成**18**种不同转速，传递给主轴，以适应铣削的需要。

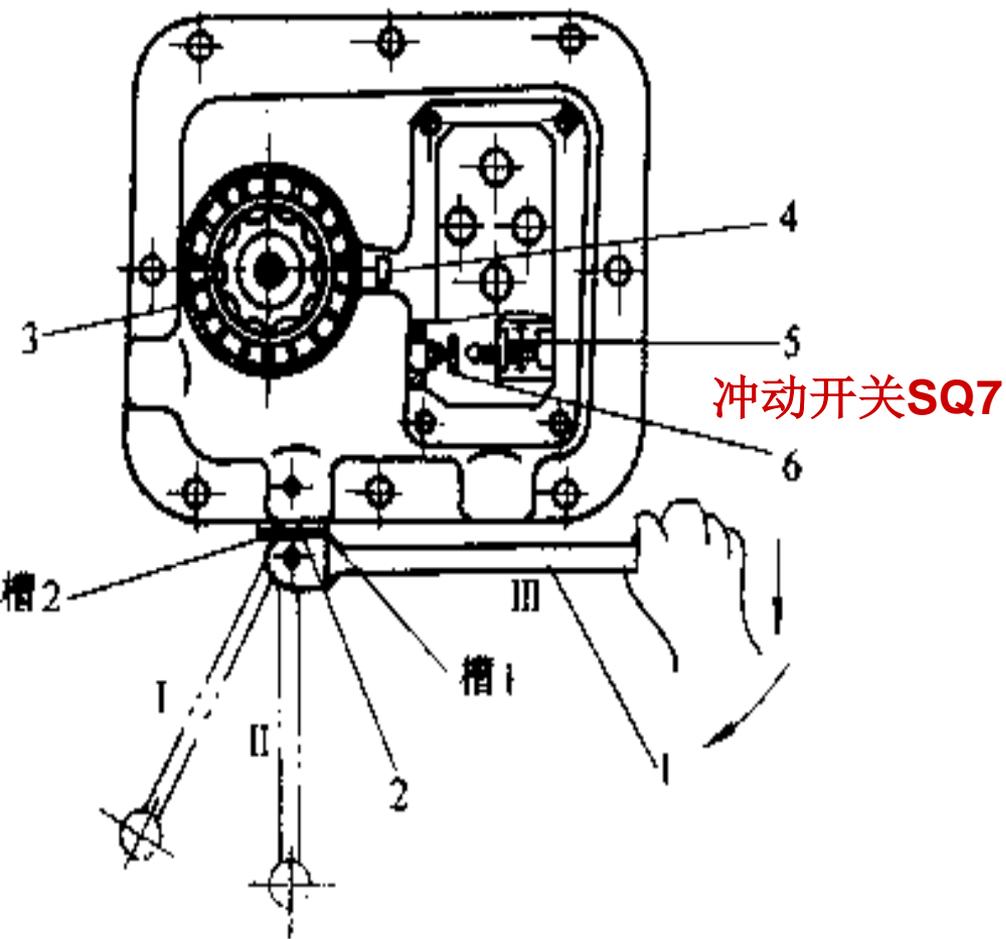


图1-3主轴变速操作

图1-3主轴变速操作

1--变速手柄 2--固定环 3--转速盘
4--指针 5--螺钉 6--冲击开关

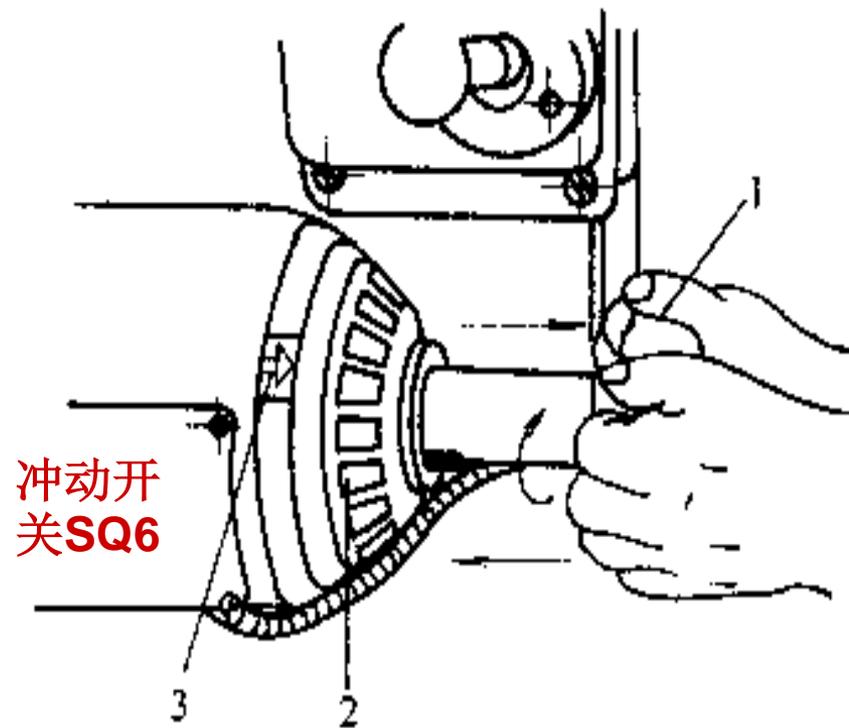
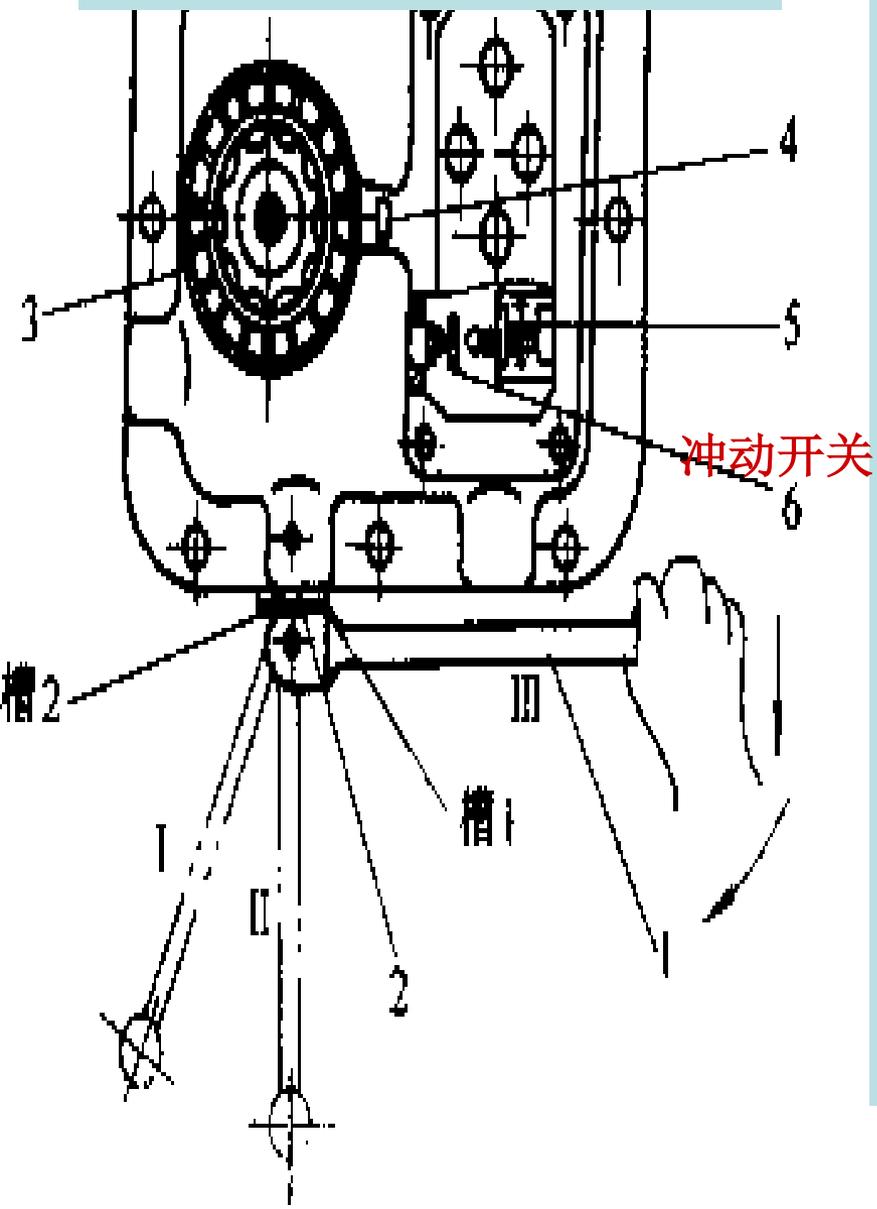


图1-4进给变速操作

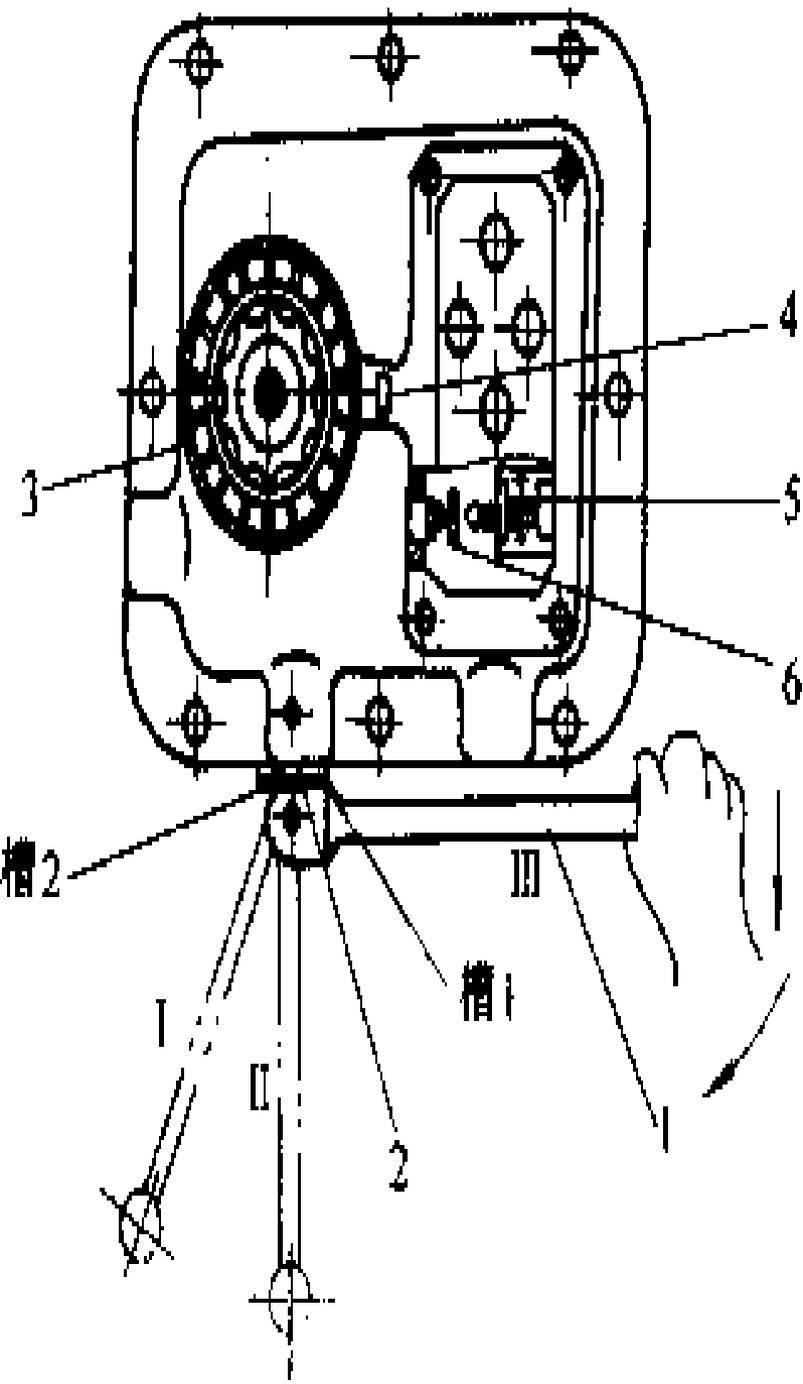
1--进给变速手柄 2--进给速度盘
3--指针

1--变速手柄2--固定环3--转速盘
4--指针5--螺钉6--冲动开关



主轴变速操作变换主轴转速时，如图1-3所示，将变速手柄1下压，使手柄的榫块从固定环2的槽1内脱出，再将手柄外拉，使榫块落入固定环的槽2内，手柄处于脱开位置I(图1-3)。

然后转动转速盘3，使所选择转速值对准指针4，再接合手柄。



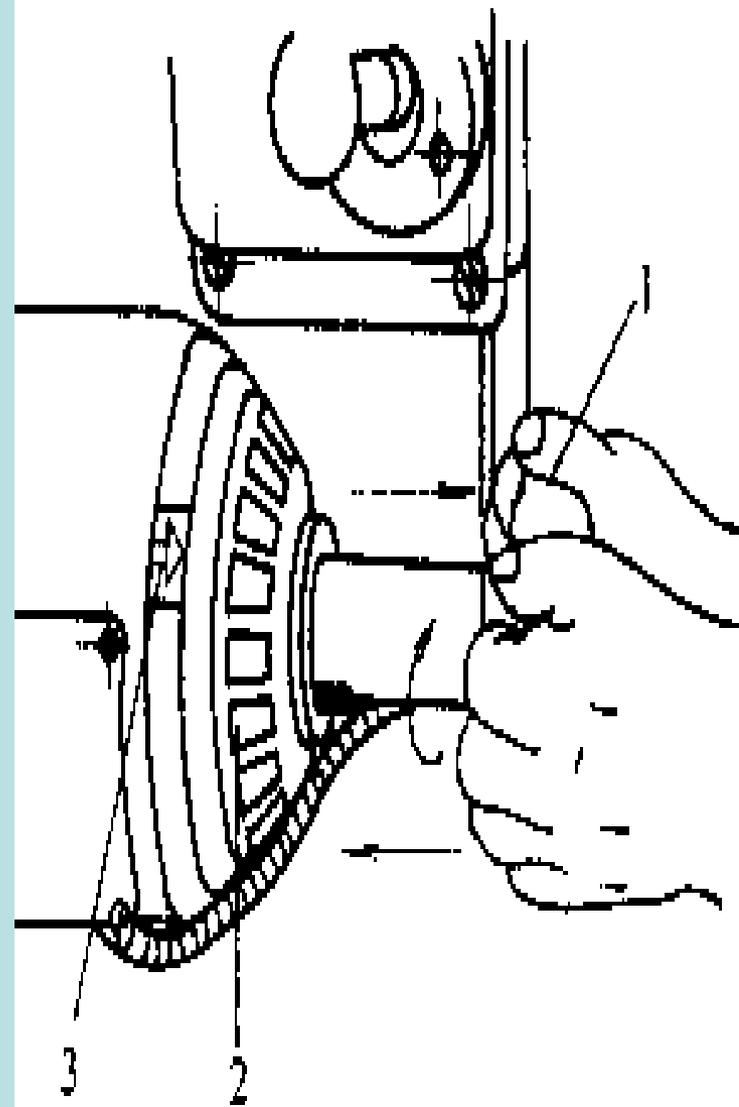
•接合变速手柄的方法是将手柄下压并快速推到位置II，使冲动开关6瞬时接通，电动机瞬时转动，以利用变速齿轮顺利啮合，然后再由位置II慢速将手柄继续推到位置III，使手柄的榫块落入固定环的槽I内，变速操作完毕。用手按“启动”按钮，主轴按选定转速回转。

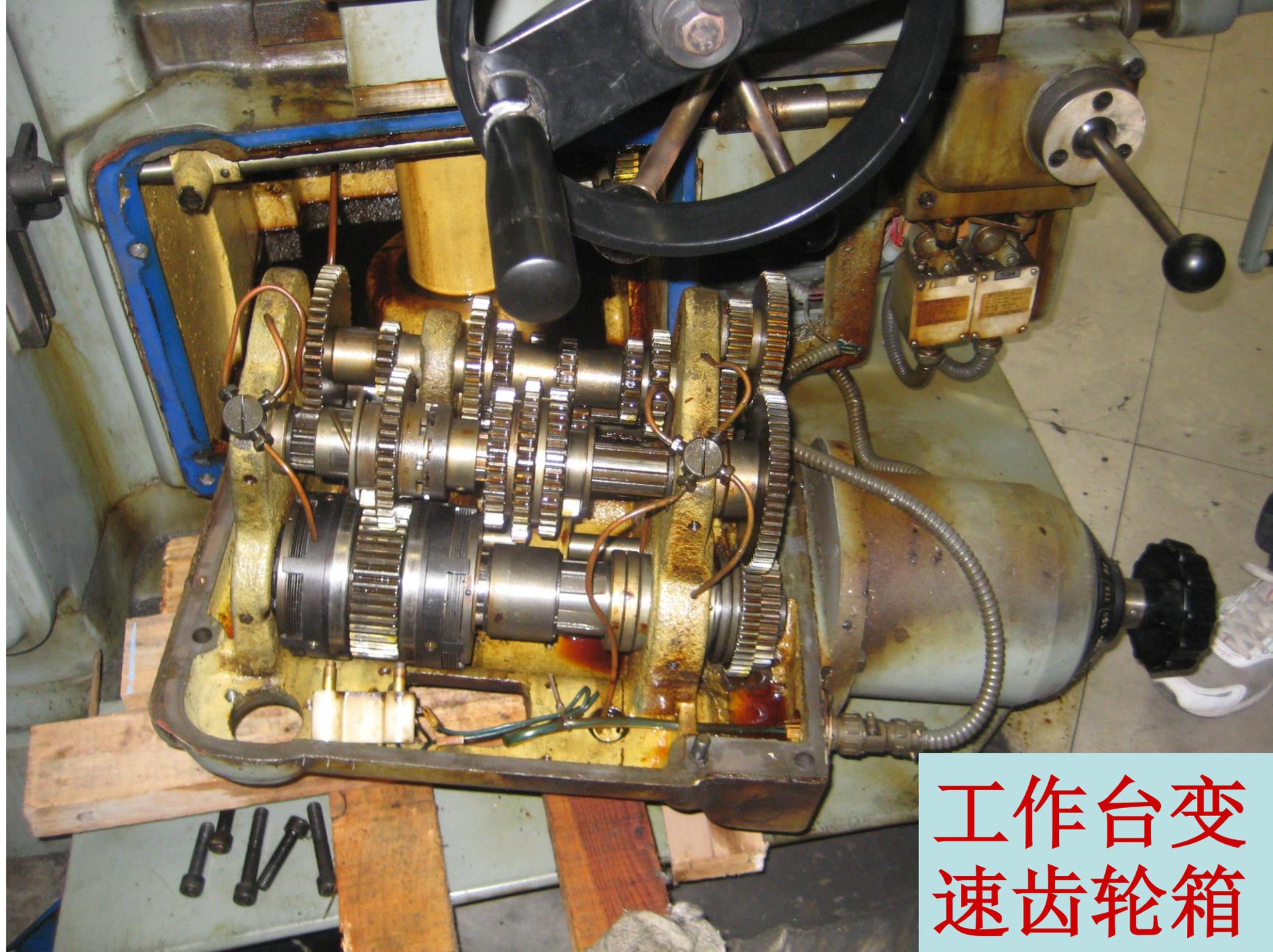
- **注意：主轴变速操作时，连续变换速度不应超过3次，如果必须进行变速，则应间隔5 min后再进行，以免因启动电流过大，导致因超负荷而使电动机线路烧坏。**

- 进给变速机构用来调整和变换工作台的进给速度，以适应铣削的需要。

• (4) 进给变速操作变换进给速度时，如图1-4所示，向外拉出进给变速手柄1，然后转动手柄，带动进给速度盘2旋转，当所需要的进给速度值对准指针3后，将进给变速手柄推回到原位，进给变速操作完毕。

• 按动“启动”按钮使主轴回转，再扳动自动进给操纵手柄，工作台就接选定的进给速度做自动进给运动。





工作台变
速齿轮箱

