

# 现货供应砂轮平衡架，砂轮支架，砂轮平衡支架

产品名称	现货供应砂轮平衡架，砂轮支架，砂轮平衡支架
公司名称	无锡市新第元机电设备有限公司
价格	1700.00/件
规格参数	产品名称:砂轮平衡架 品牌:新第元 型号:800A
公司地址	无锡市崇安区通运路48号五层5042号商位
联系电话	13961720096 13665166826

## 产品详情

产品名称	砂轮平衡架	品牌	新第元
型号	800A	规格	400mm
材质	灰铸铁	适用机床	磨床
样品或现货	现货	是否标准件	是
尺寸	400*400	最大加工速度	50
是否库存	是	是否批发	是

砂轮平衡检验是检查帮轮组织均匀性和几何形状正确性的手段之一，是保证用户磨削质量的关键。因此，检查员应集中精力，严格按标准进行检查，其操作方法按本规程执行。一、平衡检查的范围：按gb2492—84的规定，下列型号的砂轮应进行平衡检查：钹形砂轮和直径为150mm及更大且重量在0.2kg以上的陶瓷、树脂及橡胶结合剂普通砂轮。筒形砂轮、筒形带槽、磨砖砂轮、螺栓紧固平行砂轮、孔槽砂轮、杯形、碗形、无心磨导轮和磨轴承球基面砂轮不作平衡检查。

二、检测工具及检查设备：轴辊式平衡器、平衡心轴、平衡砝码、水平仪，200平衡盘和扳手。三、平衡器和平衡轴的要求及调整方法：所有平衡器钢轴和平衡心轴应符合标准规定。平衡器上两根钢轴直径应相同，表面粗糙度 $ra\ 1.6\mu m$ ，硬度hrc 50；两根钢轴应保持平行，使用前必须用水平仪校正、调整，使两根轴辊处于水平状态并处于同一平面上；检验用的平衡心轴表面粗糙度 $ra\ 1.6\mu m$ ，硬度hrc 50，并应预先经过平衡，若不平衡，用调整平衡块进行调整。平衡器每半年应检定一次其灵敏度，用d32平衡轴和200平衡盘检测静平衡系统的最大剩余不平衡量，其值应不大于 $160g \cdot mm$ ，同时平衡器应每年由机械部第四计量测试中心站或其委托机构检定一次并开具检定合格证书。四、检验方法：1 最大静不平衡值的确定：砂轮的允许最大不平衡值的确定按gb2492-84《砂轮静平衡检验方法及不平衡数值》的规定选择k系数值：按《砂轮单重本》查出其单重m，按 $ma=k$ 计算出允许不平衡克数值，数据处理到个位数，对于标称一等品品种砂轮和出口砂轮，其允许的最大静不平衡值 $ma$ ，按 $ma=0.875k$

计算，数据处理到个位数。2 操作方法：根据砂轮孔径的大小选用相应的平衡心轴。将平衡心轴小头一端穿入砂轮孔径内，使之卡紧孔壁，砂轮应与平衡心轴垂直。将装好平衡心轴的砂轮，轻轻置于平衡器钢轴上，应使平衡心轴中心线与平衡器钢轴垂直，并使用砂轮对称于钢轴之间。检验时轻轻转动砂轮，使其缓缓转动，当砂轮停止时，砂轮上部的顶点为轻点，将平衡砝码夹子的1/2-2/3的长度卡上，然后将

砂轮转动90°，确定砂轮平衡值是否合格，如不符合标准规定，找出原因，进行返修或作报废处理。由于成型组织不均，造成砂轮不平衡，不平衡克数未超过标准规定值的二分之一者，在满足质量标准的情况下，可用返修两端面挽救产品，不平衡克数超过标准二分之一者不再返修挽救。五、注意事项：外径为500mm及更大的砂轮，应以箭头标志其不平衡位置，箭头应指向砂轮轻侧。砂轮不得用造成偏心的返修方法校正平衡；磨曲轴砂轮，磨螺纹砂轮、橡胶磨沟道砂轮、出口砂轮不允许用造成两端不平行的方法来校正平衡以上是砂轮平衡架 划线盘 划规的详细信息，如果您对砂轮平衡架 划线盘 划规的价格、厂家、型号、图片有什么疑问，请联系我们获取砂轮平衡架 划线盘 划规的最新信息。