

大水磨床生产厂家 正铁源大水磨厂家直销 衢州大水磨

产品名称	大水磨床生产厂家 正铁源大水磨厂家直销 衢州大水磨
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

一、平面磨床量具之块规

- 1、先将所需用的块规拿好（一般尺寸块规数量在1-3个除特殊尺寸要用3个以上的块规）。
- 2、对照公差表上块规的损耗。
- 3、把块规两个光滑面擦干净，再把两个块规用力合在一起，先呈十字状，再旋转成平行，粘在一起，在粘时要将有字的粘在外面。
- 4、所选用的块规值与所量尺寸，大水磨床生产厂家，要很接近，衢州大水磨，在0.005个 μ 以内。
- 5、用完及时归还。

二、平面磨床量具之千分表

- 1、每一小格刻度为0.002mm。
- 2、准确的使用范围为 $\pm 0.02\text{mm}$ ，就是在零位，左十格，右十格内，在装表与工件垂直面夹角倾斜30。
- 3、核对零位时，如果块规小的，表针就向右打，反之则向左
- 4、表上的刻度盘是可以旋转用来校正零位的。
- 5、表针的头有0.4mm与1.0mm可以选用，0.4mm的针头量，台阶小于1.00mm，大水磨床价格，小于1。的斜度，1.0mm针头量台阶大于1.0mm。

三、平面磨床量具之千分尺

1、千分尺横向刻度为0.5mm一格，纵向刻度为0.01mm一格。

2、在量尺寸时，先取横向刻度整数，可精确到小数点后一位，再看纵向刻度数值，以零位刻度为准，取其相对相应数值。

四、平面磨床量具之数显千分尺

右手拿好尺，大拇指位 处，左右滑动，把卡尺的刃口卡在处所要量的工件上，刃口要与工件面平行的，不可斜放，然后显示屏是显示的数值就是所量的尺寸。

平面磨床用途与介绍

一、磨头：传统平磨所采用的是轴瓦结构。轴瓦与主轴的间隙为0.03-0.05mm，并需每班加调和油稍有不慎容易烧坏轴瓦。平面磨床设计的磨头主轴采用滚动轴承，与主轴无间隙，提高了精度，且维护简单。

二、加粗了主轴中间受力点的直径增加刚性。

三、砂轮使用规格M7130 350×40× 127，M7140 - M7160 400×40× 127. M7161 - M7180
500×63× 203

四、上下传动的丝杆从传统的环型齿卷组合，不淬火的丝杆改为现在的滚珠丝杆。平面磨床延长了使用寿命，提高了加工精度。

五、调整了减速器蜗杆的头数以解决快速下降时的砂轮座下冲问题。

六、M7140以上规格改单塞铁为双塞铁，从而可以较大的改变磨头进出火花倒卧现象。

七、M7140以上规格工作台采用左右双侧杆油缸，使其在运动中更加平稳合理。

八、立柱从左面改到右面，这样磨床在加工时磨头与立柱间产生的是合力，同时加宽了立柱的导轨面，使平面磨床能稳定受力。

护理平面磨床的重要步骤前期：

1、清洗冷却泵铁屑槽、附件及水箱并检查冷却液，清洗并调整磨头及磨头镶条；

2、清洗机油滤清器、磁盘、床面和导轨面、液压泵、管线及油路；

3、检查并调整压力阀的压力，大水磨价格，检查各液压手柄和导轨是否灵活；

4、平面磨床内外各部清洁，加注各部润滑油。后期：

1、砂轮主轴轴承间隙调整检查；

2、修磨工作台台面、修刮各导轨面的毛刺；

3、检查油泵及各管线接头，检查并调整进给机构丝杆螺母间隙；

4、清洁平面磨床电动机及电器设备。

大水磨床生产厂家-正铁源大水磨厂家直销-衢州大水磨由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司是一家从事“数控车床,大水磨,铣床”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“正铁源机械设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使正铁源机械在数控机床中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。 特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!