

捷瑞机床放心产品 江西现场法兰修复

产品名称	捷瑞机床放心产品 江西现场法兰修复
公司名称	新乡市捷瑞机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市卫滨区南环路李村工业区
联系电话	13673730965

产品详情

拆卸时注意事项：

- 1、在拆卸机械密封时要仔细，严禁动用手锤和扁铲，以免损坏密封元件。可做一对钢丝钩子，在对自负盈亏方向伸入传动座缺口处，将密封装置拉出。如果结垢拆卸不下时，应清洗干净后再进行拆卸；
- 2、如果在泵两端都用机械密封时，在装配，拆卸过程中互相照顾，防止顾此失彼；
- 3、对运行过的机械密封，凡有压盖松动使密封发生移动的情况，则动静环零件必须更换，不应重新上紧继续使用。因为在之样楹动后，摩擦副原来运转轨迹会发生变动，接触面的密封性就很容易遭到破坏。

启动前的准备工作及注意事项

- 1) 检查机械密封，以及附属装置和管线安装是否齐全，是否符合技术要求；
- 2) 机械密封启动前进行静压试验，检查机械密封是否有泄漏现象。

若泄漏较多，应查清原因设法消除。如仍无效，则应拆卸检查并重新安装。一般静压试验压力用2~3公斤/平方厘米；

- 3) 按泵旋向盘车，现场法兰修复，检查是否轻快均匀。如盘车吃力或不动时，则应检查装配尺寸是否错误，安装是否合理。

在线镗孔难的原因有很多

使用ATC进行换刀。

这里要提到主轴与刀柄的锥度配合的问题，譬如 $0.2\sim 0.5\ \mu\text{m}$ 的锥度精度误差，对镗刀刀尖有 $5\sim 10\ \mu\text{m}$ 的影响，因此加工中心的主轴锥度精度与镗刀刀柄的锥柄部精度的配合性也是非常重要的问题。

这使得通过ATC换刀时，由于其与手动装刀不同，锥部的异物、切屑问题，会影响着每一把镗刀柄的精度，处理起来更加麻烦。

工件及夹具的刚性影响大。

有人不管什么场合，都依刀尖为中心的理论来选择切削参数，其实远远没有这么简单。特别是并非镗刀而是工件振动、变形，这种情况比较多，此时需要结合这些状况选择切削参数、选择刀尖，同时又要考虑精加工的公差精度要求，这都是非常困难的事情。

捷瑞机床放心产品-江西现场法兰修复由新乡市捷瑞机床有限公司提供。新乡市捷瑞机床有限公司是从事“机床制造,机械配件加工,销售”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：安明生。