

通泽机械 成型磨床供货商 泰州成型磨床

产品名称	通泽机械 成型磨床供货商 泰州成型磨床
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

按成型平面磨床设计要求设计绘制电器板电器元器件平面图、控制面板电器平面图及相关电气接线图。

1.先根据控制系统要求和电气设备的结构，确定电器元器件的总体布局以及控制面板上应安装的电器元件。本系统在成型平面磨床现场设计安装的电器元件和动力设备有：电动机等。电控箱内电器板上安装的电器元件有：断路器、熔断器、隔离变压器、PLC、接触器、中间继电器、热继电器和端子板等。在控制面板上设计安装的电器元件有：控制按钮、旋钮开关、各色指示灯等。

2.依据用户要求满足操作方便、美观大方、布局均匀对称等设计原则，绘制电控箱电器板元件布置图、电器面板元件布置图。进出引线采用接线端子板连接。

3.依据电器元件布置图及电器元器件的外形尺寸、安装尺寸，绘制电器板（绝缘板、镀锌铁板或架）、控制面板（有机玻璃板、铝板或铁板等）、垫板（有机械强度的绝缘板或镀锌板）等零部件加工图。图中应注明外形尺寸、安装孔径、定位尺寸与公差、板材厚度以及加工要求等。

4.依据电器安装板、控制面板尺寸设计电控箱，绘制电控箱安装图。至此，基本完成了成型平面磨床系统要求的电气控制原理设计和工艺设计任务。

2、将前、后轴承安装到位，按轴承孔配磨一长为350mm的圆柱芯轴，与轴承内孔的配合程度以刚度能穿入为宜。调整前、后轴承至芯轴转动困难时为止。在调整过程中，前、后轴承要交替进行，切不可先调紧其中的一个再调整另一个，按此芯轴直径小0.01mm尺寸精磨砂轮轴轴颈，成型磨床供货商，抛光后即可组装。

3、加注润滑油依次进行装砂轮前和装砂轮后的空运转试验，zui后进行磨削试验。经过研磨，使前后轴承有3条与其外锥凸缘相对应宽为15mm的通长矩形接触面。为了进一步降低轴承内孔的粗糙度值，我们试用牙膏对其进行了抛光处理。检查研磨棒的zui终集合精度未发现明显变化，即以此直径减去0.01mm作为砂轮轴轴颈的尺寸。

稳定与的三轴导轨

本机X轴(左右)是通过精密级滚珠螺杆驱动而使工作台在鞍座上作左右往复运动，用精密级滚珠螺杆传动，摆线转子成型磨床，伺服电机驱动。Y轴(上下)、Z轴(前后)采用线性导轨，确保精度。用精密级滚珠螺杆传动，泰州成型磨床，伺服电机驱动。Y轴(上下)zui小进刀量可达0.0001。

具自动砂轮修整补偿功能

金刚滚轮修整器安装在工作台上，以伺服电机驱动金刚滚轮修整器，可实现金刚滚轮修整器在0-3000RPM内的无极调速，砂轮修整的进给量可通过程序设定或通过MPG手动进给。

通泽机械(图)-成型磨床供货商-泰州成型磨床由南京通泽机械有限公司提供。“数控机床”选择南京通泽机械有限公司，公司位于：南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室，多年来，通泽机械坚持为客户提供好的服务，联系人：蔡先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。通泽机械期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事加工中心，日本加工中心，福裕加工中心的厂家，欢迎来电咨询。