

# 焊接式单轴撕碎机机轴 马鞍山鼎腾刀片公司

产品名称	焊接式单轴撕碎机机轴 马鞍山鼎腾刀片公司
公司名称	马鞍山市鼎腾机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇东工业园688号
联系电话	18855581119 18855581119

## 产品详情

撕碎机机轴密封磨损修复案例展示：

某企业电机拆检过程中发现轴密封出现磨损问题，单边磨损17mm。该企业想过采用补焊、电刷镀等技术解决该问题，但是考虑到修复工期、修复价格、修复效果等因素，终放弃采用上述修复技术而是选择了索雷技术。其修复过程很简单：对磨损部位进行表面烤油、打磨、清洗等处理 按比例调和材料至均匀无色差 将材料涂抹至待修复部位 材料固化，回装部件，完成修复。

撕碎机机轴的月牙槽是在卧式铣床上用盘形铣刀加工的，盘形铣刀的厚度等于键槽的宽度。圆头槽是在立式铣床上用端面铣刀（或键槽铣刀）加工的，端面铣刀的直径等于键槽的宽度。用盘形铣刀铣削的效率较高，因为铣刀的强度大和切削面的冷却好，可以采用较高的切削规范。

铣键槽时，必须注意槽的中线应与轴的轴心线相平行。铣削后，须用锉刀修整键槽边缘毛刺。

磨外圆和铣键槽都是在精车后进行，谁先谁后，焊接式单轴撕碎机机轴多少钱，各有优点和缺点。先铣后磨的优点是可消除铣削引起的微小变形，能除去键槽边缘的毛刺；其缺点是磨削成为不连续加工，容易损坏砂轮，工件精度也受影响。先磨后铣的优点是磨削时为连续加工，不易损坏砂轮，圆柱面的形位误差较小；其缺点是铣键槽可能引起轴的变形，焊接式单轴撕碎机机轴厂家，铣削以后，需要除去键槽边缘毛刺。通常都采用先磨后铣。

撕碎机机轴键槽都是在铣床上加工的。键槽要达到宽度和对称度的精度要求，必须将轴装夹牢固，并正确地校正它与铣刀之间的相对位置。铣键槽时，不能采用平口钳夹住轴的装夹方法。因为平口钳的精度较低，轴外圆的公差较大，容易导致键槽偏斜，焊接式单轴撕碎机机轴报价，并使轴槽深尺寸超差。

通常使用的装夹方法是在轴的两端用的V形垫铁。以V形垫铁上的平键与铣床工作台上的T形槽配合定位，把V形垫铁固定在工作台上，将轴放入V形槽内，用压板将轴固紧。一般以轴承档作为基准面。当采用磨光的轴承档作基准面时，在轴与V形垫铁和压板之间应加垫厚薄均匀的黄铜板或紫铜板，焊接式单轴撕碎机机轴，以免轴承档被压伤。对于用热套配合的小型电机轴，有时也可用轴的铁心档作为基准面，以简化装夹工作。

焊接式单轴撕碎机机轴-马鞍山鼎腾刀片公司由马鞍山市鼎腾机械有限公司提供。马鞍山市鼎腾机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！