

机床维修厂家 机床维修 泰安明德机械厂

产品名称	机床维修厂家 机床维修 泰安明德机械厂
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

磨床维修磨床装夹方式的介绍机床维修

1、垫弹性垫片装夹方法

磨床维修在平面磨床上磨削上述机床维修薄片工件时，选用弹性夹紧组织，使机床维修薄片工件在自在状态下完成定位与夹紧。在工件与磁性工作台之间垫一层0.5mm厚的橡胶，当工件机床维修受磁性招引力作用时，机床维修厂家，橡胶被紧缩，弹性变形变小，然后可磨削出工件的平直平面。重复磨削几回，可满意加工精度需求。

2、用暂时方法加强薄片工件的刚性

磨床维修选用环氧树脂结合剂，将薄片工件在自在状态下粘到一块平板上。平板连同薄片一同放到磁力吸盘上。磨平薄片一端平面后，再将薄片工件从平板上取下来，以磨平的一面放到磁力吸盘上，再磨削薄片工件的另一端平面。因为环氧树脂在未硬化之前有流动性，它能够填平薄片工件与平板之间的空隙。当环氧树脂硬化后，工件与平板粘结在一同，机床维修费用，变成一个整体，然后大大增强了工件的刚性。在磁力招引下，薄片工件不会发生夹紧变形，为磨削出平直平面发明了条件。也可用厚油脂替代环氧树脂填充薄片工件与磁力吸盘之间的空隙，增强工件的刚性，相同能够收到杰出的作用。

将机床解体检查，确定更换的零配件； 2. 对床身导轨进行精加工，并表面硬化处理，恢复导轨精度； 3. 解体清洗检查主轴箱，更换轴承、齿轮等损坏件，重新装配； 4. 主轴箱润滑系统修复； 5. 恢复主轴变速箱内各档变速，保证灵活可靠； 6. 解体清洗检查走刀箱及进给箱，更换损坏的零配件，

调整齿轮与齿条间隙，机床维修厂，修理进给光杠及丝杠螺母，重新装配； 7.
大小拖板导轨修理，重配镶条，更换丝杆、螺母； 8.
粘贴导轨软带，补偿大拖板对床身的尺寸链及小拖板对大拖板的尺寸链； 9.
尾座解体修理，粘贴导轨软带，补偿尾座对床身的尺寸链，保证与床头等高，机床维修，并修复尾座

溜板箱部件的修理 1、修复丝杠、开合螺母副 1) 丝杠的修理工艺 (1) 校直。通过压力校直及敲打法，但在车螺纹时容易因内应力导致再次变形，因此在可能的情况下增加低温时效处理工序。
(2) 精修丝杠外径，必须确保丝杠外径在全长上相一致。 (3) 精车螺纹。修理前，要检查丝杠的螺距误差和累计误差，根据产品的修理余量，确定丝杠能否修复。必要时予以更换。 2) 修复溜板箱体：修复重点是开合螺母的燕尾导轨，要保证它与溜板箱接合面的垂直度要求及直线性要求。保证垂直度在200mm长度上0.08-0.1；接触点 8-10点/25*25。溜板箱的燕尾导轨对结合面的不垂直度精度测量方法：在溜板的光杆孔中紧密拆入检验芯棒，而用开合螺母体夹持另一检验芯棒。

机床维修厂家-机床维修-泰安明德机械厂(查看)由泰安市泰山区明德机械厂提供。“机床数控改造,普通机床与数控机床大修”选择泰安市泰山区明德机械厂，公司位于：泰安市省庄工业园年华南街221号，多年来，明德机械坚持为客户提供好的服务，联系人：贾经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。明德机械期待成为您的长期合作伙伴！