

机床维修技术 机床维修 泰安明德机械公司

产品名称	机床维修技术 机床维修 泰安明德机械公司
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

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，修理进给光杠及丝杠螺母，重新装配； 7. 大小拖板导轨修理，机床维修技术，重配镶条，更换丝杆、螺母； 8. 粘贴导轨软带，机床维修厂家，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，并修复尾座

磨床维修磨床装夹方式的分析

一、机械装夹方法

磨床维修运用数控平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住，由于平口钳有一定高度，因此，钳口受磁力小。选用进给量逐步减少的方法磨平薄片工件一平面后取下，这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上，再进行磨削薄片工件的另一平面，重复磨削几回，两平面的平面度抵达恳求。

二、真空装夹方法

磨床维修数控平面磨床运用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工。其工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，机床维修厂，把薄片工件放在橡胶密封圈上，然后使工件与夹具体之间构成密封腔。用真空泵将室内空气从抽气孔抽出，这时工件被夹紧。由于夹紧力小，可选用圆周磨削方法进行磨削加工。当磨削好薄片工件一端平面后，磨削薄片工件另一端平面时，可选用上述方法进行，一样可得到满足的效果。

1. 机床导轨磨损修复：导轨磨床修复，每条导轨直线度0.02mm，相互平行度0.02mm。 2. 大拖板的修复：以已磨好的导轨为基准。铲刮大拖板结合面，达到25mmX25mm 2-3点。大拖板和中托拖板垂直度0.01mm/100mm且偏向主轴方向。大拖板和溜板箱结合面与床身本身平行度0.03mm、与三孔挂脚和床身结合面垂直度全长上0.06mm。 3. 铲刮主轴箱与床身结合面，使主轴中心线与床身平行度上母线0.01mm/100mm，须往上抬，侧母线0.005mm/10mm，须偏向操作者，结合面接触面积25mmX25mm不少于2-3点。 4. 铲刮尾座与床身结合面，尾座与床身平行度上母线0.01mm/100mm，往上抬，侧母线0.005mm/100mm，结合面接触面积25mmX25mm不少于2-3点。 5. 铲刮中拖板和大拖板结合面，大拖板上导轨用导轨磨加工，机床维修，保证其和中拖板丝杆孔平行度全长上不超过0.02mm。再与中拖板配铲刮，保证其接触面积25mmX25mm不少于2-3点。 6. 走刀箱，溜板箱，托架上的三孔与导轨平行度不超过全长上0.15mm(上母线和侧母线)。

机床维修技术-机床维修-泰安明德机械公司(查看)由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂为客户提供“机床数控改造,普通机床与数控机床大修”等业务，公司拥有“明德机械”等品牌，专注于钻床等行业。 ，在泰安市省庄工业园年华南街221号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：贾经理。