

## 3050摇臂钻床 3050钻床

产品名称	3050摇臂钻床 3050钻床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	61500.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

## 产品详情

### 机床的操纵

机床的操纵见图 10—4 操纵手柄手轮按钮用途一览表。

#### 1 主轴的起动

按下按钮 10，当指示灯亮时，可按图 10—1 将手柄 15 转至正转或反转位置上，主轴即顺或逆时针方向转动。

#### 2 主轴的空档

按图 10—1 将手柄 15 向上抬起，即可用手轻便转动主轴，如再启动主轴，须先将 15 压下，再将手柄 15 转至正转或反转位置上。

#### 3 主轴转速及进给量的变换

转动预选旋钮 3 或 4，调整到所需的转速及进给量，然后按图 10—1 将手柄 15 向下

压至变速位置即可。在主轴运转过程中，也可以进行预选。本机床有三级高转速及三级

大进给量，为保证机械安全，特设有互锁装置不能同时选用。

#### 4 主轴的进给

机动进给：要将手柄 17 压下，然后将手柄 15 转至所需位置，再将手柄 6 向外拉出。机动进给即被接通。

手动进给：将手柄 6 向里推进，并转动手柄 6，带动主轴向上或向下进给。

微动进给：将手柄 17 向上抬起，再将手柄 6 向外拉出，转动手轮 17，即可微动进给。

定程切削：将手柄 7 拉出，转动旋扭手把 8 至图 10—2 所示位置后，转动刻度盘至所需切削深度值与箱体上的付尺“0”线大致对齐，再转动旋扭手把 8 至图 10—3 所示位置进行微调直至与“0”线对齐并用另端的锁紧旋钮，将手把 8 顶紧，推进手柄 7 接通进给。当切削深度达到定程值时，手柄 17 自动抬起，完成定程切削。

攻螺纹：操作与手动进给相同。

（值得注意的是：主轴机动进给时，手轮 19 同时会旋转，请操作者注意与此手轮保持距离。）

#### 5 主轴箱和立柱的夹紧与松开

主轴箱和立柱的夹紧或松开，即可同时进行，又可单独进行，通过拨动选择开关 9 至所需位置，然后按压按钮 21 为夹紧，按钮 20 为松开。

#### 6 摇臂升降

部位

操纵手柄名称

部位                      操纵手柄名称

1      冷却泵开关  
         12      摇臂上升按钮

2      总电源开关  
         13      摇臂下降按钮

3  
主轴转速预选旋扭

14      总停按钮

4

## 主轴进给量预选旋扭

15 主轴正反转、变速、空挡手柄

5 主轴箱移动手轮

16 主轴平衡调整轴

6 主轴移动手柄

17 接通、断开机动进给手柄

7

定程切削限位手柄

18 照明灯开关

8 刻度盘微调手把

19 微动进给手轮

9 主轴箱、立柱夹紧选择开关 20

主轴箱、立柱松开按钮

10 主电机启动按钮

21 主轴箱、立柱夹紧按钮

11 主电机停止按钮

22 冷却开关

## 1 机床的调整

### 1) 主轴箱夹紧力的调整 (图 4—5)

松开螺钉 2 移动零件 3, 可调整夹紧力。当主轴箱夹紧力不足时, 请将夹紧钮处于松开状态, 松开螺钉 2, 零件 3 向右微量移动, 直至夹紧力调至适宜为止。要注意如调过量亦夹不紧, 此时再向左移动, 调至主轴箱移动手轮边缘施加 400 牛顿圆周力, 主轴箱不得松动即可。螺钉 5 及 6 调整与主轴箱导轨结合面的间隙, 用 0.04mm 塞尺检验, 插入深度不得大于 20mm, 并且达到在主轴箱移动手轮边缘施加不大于 60N 圆周力, 主轴箱即可移动的要求, 调整后须将调整螺钉锁紧。

### 2) 立柱夹紧力的调整 (图 4—7)

螺钉 5 是调整内外柱锥面间隙的, 调整时须使六个螺钉受力均匀, 由螺帽 7 调整立柱夹紧力, 当调整到摇臂末端施加 1600N 水平力立柱不得回转。松开后施加 30N 水平力即可转动的要求时, 拧紧螺钉 6, 将螺帽 7 锁紧。

### 3) 摇臂夹紧力的调整 (图 4—8)

调整时可在摇臂升降过程中切断总电源，使摇臂处于松开状态，适当的调整螺钉 1，使摇臂在夹紧状态时 0.04mm 塞尺不得塞入即可。

#### 4) 主轴平衡力的调整 (图 4—6)

需调整主轴平衡力时，可旋转螺钉 2，顺时针旋转减少平衡力，反之加大平衡力。

#### 5) 进给抗力的调整 (图 4—3)

夹紧机构液压夹紧装置，安装在电气箱内和电气箱下面，液压系统压力为 2.5MPa ~ 3MPa。

必须指出主轴箱，立柱和摇臂夹紧，都采用了菱形块这个典型结构，在维修和使用中可能出现下述现象，即按住夹紧按钮时能夹紧，手一离开夹紧按钮就松开。出现这种现象可能是菱形块和承压块角度方向装错，或者是距离 H 不适当 (图 11—1)，菱形块立不起来，这是由于夹紧力调的太大或者夹紧液压系统压力不够所致 (图 11—1)。