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，也可以进行予选。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 园周力，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）。