

车床大修 泰安明德机械 车床大修厂家

产品名称	车床大修 泰安明德机械 车床大修厂家
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

故障的诊断原则 在故障检测过程中，应充分利用数控系统的自诊断功能，如系统的开机诊断，运行诊断，车床大修，PLC的监控功能。同时在检测故障过程中还应掌握以下原则：先外部后内部。数控机床的检修要求维修人员掌握先外部后内部的原则，即当数控机床发生故障后，维修人员应先用望、听、闻等方法，由外向内逐一进行检查。先机械后电气。先机械后电气就是在数控机床的维修中，首先检查机械部分是否正常，行程开关是否灵活，气动液压部分是否正常等。在故障检修之前，首先注意排除机械的故障。先静后动。维修人员本身要做到先静后动，不可盲目动手，应先询问机床操作人员故障发生的过程及状态。

修理准备工作（一）修前准备 机床修理前，按机床合格证作性能、试切及精度检查，根据精度丧失情况及所存在的问题，决定具体修理项目及验收要求，并做好技术物资准备。修理后仍按上述要求验收。

（二）需用工具及仪器 序号 名称 规格 数量 用途 备注 1 检验样板 长250 1 测床身导轨精度 2 角度底座 长200~250 1 刮研、测量床身导轨 3 角度底座 200*250 1 刮研、测量床身导轨 4 检验芯轴 80*1500 1 测量床身导轨 5 检验芯轴 80*800 1 测量溜板的丝杠孔对导轨的不平行度 6 角度底座 长200 1 刮研溜板燕尾导轨 7 角度底座 长150 1 刮研溜板箱燕尾导轨 8 检验芯轴 50*300 1 测量开合螺母中心线 9 研磨棒 1 研磨尾座轴孔 10 检验芯轴 30*190 30*225 1 测量三支撑同轴度 11 测量工具 1套 测量三支撑同轴度 二、机床传动系统 参见装配图 三、修理工艺（一）主要部件的修理顺序 修理工作按床身、溜板、床身与溜板的拼装、刀架、床头箱、走刀箱、溜板箱、尾座的顺序进行，后总装配。在实际工作中，三箱（床头箱、走刀箱、溜板箱）一座（尾座）的修复工作可以与刮研工作交叉进行，以缩短停台修理周期。修理顺序的安排应考虑在修复各箱体部件时能满足刮研及总装配等进度的要求。为缩短修理周期，对主轴、长丝杠等修理周期较长的关键零件，要优先安排加工。

然而，数控机床大修设备有广泛的各种款式的泵，包括真空泵，车床大修厂家，离心泵，液压泵，和计量泵。其结果是，车床大修报价，水泵维修服务，也可以是一个非常广泛的维修服务类。后，按维修服务是一类比工具修复少广泛，但仍无法被归类为一定具体另一个例子。压力机被定义为所使用在材料或部分施加的压力或力的机器或设备。在许多类型的工业过程中使用的压力机的一些实例包括液压机，冲床，C印刷机，印刷机，机械压力机等。

车床大修-泰安明德机械-车床大修厂家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在钻床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，明德机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：贾经理。