

弯道导轨供应商 江西弯道导轨 航发塑业种类丰富

产品名称	弯道导轨供应商 江西弯道导轨 航发塑业种类丰富
公司名称	河南省航发塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省安阳市汤阴县宜沟镇产业园区腾飞大道东段02号
联系电话	18937239888 18937239888

产品详情

UHMWPE有极低的摩擦因数（0.05~0.11），故自润滑性优异。表1为UHMWPE与其他工程塑料摩擦因数比较。从表1可以看出，其冲击强度随分子量的增大而提高，弯道导轨供应商，在分子量为150万时达到大值，然后随分子量的继续升高而逐渐下降。值得指出的是，它在液氮中（-195℃）也能保持优异的冲击强度，弯道导轨零售价，这一特性是其它塑料所没有的。此外，它在反复冲击表面硬度更高。

导轨应满足的要求

1、导向精度

导轨在空载下运动和切削条件下运动时，都应具有足够的导向精度。

（1）几何精度

直线运动的导轨

导轨在竖直平面内的直线度（简称A项精度）

导轨在水平平面内的直线度（简称B项精度）

两导轨面间的平行度（简称C项精度）

其精度值可参考有关机床精度检查标准。

接触精度

磨削和刮研的导轨表面，接触精度按JB2278的规定，采用着色法进行检查，用接触面所占的百分比或 25×25 平方毫米面积内的接触点数衡量。

影响导向精度的因素：

制造精度；导轨的结构形式；装配质量；导轨及其支承件的刚度和热变形；对于动压和静压导轨还有油膜刚度。

导轨磨床磨工安全操作规程【通用机床类】

1. 认真检查机电传动是否，工作台行程开关是否在正确位置上，并检查限位开关和行程挡铁螺丝钉是否有松动。
2. 工作前，认真检查砂轮是否有现象，如有禁止使用。应装设抽风除尘装置。并应充分利用水磨法加工，以防粉尘。
3. 更换砂轮应遵守磨工一般安全规程。开车时要先装好砂轮防护罩，方可开车。
4. 检查测量加工面，或调正砂轮应停车进行。停车时，应在完成一次行程后，再关车断电。
5. 磨削工件不得突然加大进刀量，江西弯道导轨，要留有空隙缓慢接近工件，快速进给时要注意不要使砂轮和工件撞击，以免碰碎砂轮。
6. 磨削过程中，机床不准离人。下班时清理场地。

弯道导轨供应商-江西弯道导轨-航发塑业种类丰富(查看)由河南省航发塑业有限公司提供。河南省航发塑业有限公司实力不俗，信誉可靠，在河南 安阳 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。航发塑业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事微晶铸石板，铸石板，压延微晶板的厂家，欢迎来电咨询。