JH-X1内环倒角机 密封件内外环加工

产品名称	JH-X1内环倒角机 密封件内外环加工
公司名称	慈溪市凯宏密封设备厂
价格	1000.00/个
规格参数	品牌:佳和 型号:JH-X1 材质:金属
公司地址	慈溪市宗汉街道周塘东村
联系电话	0574-23885876

产品详情

产品名称：倒角机型　号：jh-x1功能用途：本机用于φ250以上缠绕垫内环外圆周处90°倒角加工。压紧装置采用气动，压力的调整范围大，操作简便。进刀采用电子无极变速，满足不同材质的加工需求。基本参数：电压：~380v　　功率：0.88kw
毛重：410kg
适用范围：φ250以上内环倒角外包装尺寸：长×宽×高：117×87×152

jh－x1内环倒角机相关参数及操作说明

1、电源：ac380v+n（三相四线）

2、功率：0.55kw+0.09kw+0.04kw

3、适用范围：φ250以上内环倒角加工

4、外型尺寸：117×87×152（长×宽×高）

5、运行前的准备和运行过程：

5-1将机器放置平稳，接通气源。压力表应为0.5～0.6mpa。

5-2接通电源ac380v+n（黑色）及气源。查看刀片的旋转方向为切屑方向。

5-3加入冷却液，液面高度应在下挡板之上，上挡板之下。

5-4操作[气缸阀门3]被动压轮后退，放入工件。并压紧。目测工件外径与活动支架位置，调整工件支架处的止定螺栓，调整方式：被动压轮压紧工件时，环的内径紧贴上方的滚动轴承，使金属环比在自然状态下略微向外一点。

5-5操作[起动按钮10]机器开始运行，操作[进刀手轮6]顺时针进刀、逆时针退刀，请匀速调整进刀量至倒角合格为至，记住刻度，打开冷却液阀门，往刀片切屑处加注。这时可视情况调节[走刀调速器9]调节进刀量。请确认调速器开关处在[开]位置上。

5-6待工件走完壹周，完成切屑加工，逆时针操作[进刀手轮6]后，操作[按钮11]，机器停止，操作[气缸阀门3]，退出被动压轮，取出工作，完成全部操作过程。

5-7倒角若不在中心，请操作[刀片上下调节手轮1]调整。

慈溪市凯宏密封设备厂

本产品的品牌是佳和，型号是JH-X1，材质是金属，截面形状是O型，性质是耐磨损,耐腐蚀,耐高温,耐高压，作用是其他，是否进口是否，适用范围是其他，厚度是3（mm），使用温度是100（℃），是否标准件是标准件，样品或现货是现货，加工定制是是