

异型花岗石构件全国支持加工生产

产品名称	异型花岗石构件全国支持加工生产
公司名称	泊头市精密量具设备制造有限公司
价格	3200.00/件
规格参数	材质:济南青 特点:精度高 优势:不腐蚀
公司地址	沧州市泊头市开发区
联系电话	0317-8180819 15933293365

产品详情

大理石构件组装注意事项

装配过程

不论是铸铁件还是大理石石材或其他，当中有许多工作要点是必须共同遵守合同的。不能擅自装配。

要保证石材机械<http://www.btclq.com/goujian/>产品的装配的质量，必须按照规定的各种石材机械产品装配技术要求去操作。不同的石材机械产品装配技术要求虽不尽相同。

- 1、做好零件的清理和清洗工作。清理工作包括去除残留的铸造型砂、铁锈、切屑等。特别是一些重要的零部件，例如龙门大切机、内腔应涂防锈漆。零件上的油污、铁锈或附着的切屑可用柴油、煤油或汽油作为洗涤液进行清洗，然后用压缩空气吹干。
- 2、相配表面在配合或连接前，一般都需加润滑剂。尤其是主轴箱部件中的轴承部位，升降机构的丝杆螺母部位。
- 3、相配零件的配合尺寸要准确，装配时对配合尺寸应进行复检或抽检。例如：主轴的轴颈与轴承配合部位，主轴箱与轴承配合的孔及其中心距。
- 4、轮的装配，要求两齿合轮轴心线必须在同一平面内，并且互相平行，应保证有正常的齿合间隙，同时轴向错位 2MM。
- 5、联接的结合表面应检查是否平整，有无变形，否则应修整，去除毛刺，保证接合面接触紧密、平整、不歪斜。

6、密封件应平行压入密封槽，不能扭曲变形，破损刮伤密封面。

7、皮带轮的装配要求是两皮带轮轴线必须平行，轮槽中心应以正，偏移过大会使皮带轮张力不均匀，造成皮带滑脱和加速磨损。同时三角皮带装配前应选配，长度应一致，防止传动中发生振动。

8、轴承装配之前应清洗，洗除防锈漆后才能装配；清洗时应注意检查滚道和滚动体有无锈蚀，转动是否灵活；轴承装配时应在配合件表面涂一层润滑油，装配时如发现压力相差太大，应停止装配进行检查；轴承装配时，无型号的一端应朝里，*轴肩方向；套装轴承时加力的大些?方向、位置应适当，不应使滚道这滚动体受力，应均匀对称敲打，不可猛击，保证端面与轴垂直，防止安装倾斜。

9、螺纹连接应采用防松装置，根据实际情况和设计要求选用以下常用防松装置；双螺母防松；弹簧垫圈防松；开口销防松；止动垫圈防松圆螺母与花垫防松；对称多个螺栓拧紧方法应采用对称顺序逐步拧紧，条形连接件应从中间向两方向对称逐步拧紧。螺栓连接的罗纹的尾部应突出螺母。

10、做到边装配边检查。

11、认真做好开车事前检查工作。例如：检查装配工作的完整性、各连接部分的准确性和可*性、活动件运动的灵活性、润滑系统的正常性等。

12、认真做好启动过程的监视工作。机器启动后，应立即观察主要工作参数和运动件是否正常运行。主要工作参数包括运动的速度、运动的平稳性、主轴旋转情况、润滑油压和、温度、振动和噪声等。只有当启动阶段各运动指标正常、稳定，才能试运转。

13、按各种石材机械产品的验收条件进行试运行，检测有关项目。例如：走刀速度和行程的调整与测试，升降运动行程调整，主轴旋转精度的测试等。

直销电话：15933293365

0317-8180819

在线QQ：485825633

本公司支持用户特殊要求（来图样加工制作）！！！！