

新型一体水平式砂轮平衡支架 静平衡仪

产品名称	新型一体水平式砂轮平衡支架 静平衡仪
公司名称	泊头市美硕工量具机械厂
价格	368.00/台
规格参数	品牌:美硕 型号:600
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇白赵庄村
联系电话	13785750677

产品详情

砂轮平衡支架是磨床必须配备的附件，用它可以静平衡砂轮，以达到正确使用砂轮的目的，是检查帮轮组织均匀性和几何形状正确性的手段之一，是保证用户磨削质量的关键。加水平仪还可以检测精密工件的静平衡。

砂轮平衡支架产品规格

砂轮平衡架规格：250mm、400mm、600mm、800mm 特殊规格可以定做。

砂轮平衡支架制作工艺

砂轮平衡架选用优质材料作平衡轴，经热处理以及精密的加工与装配故而精度高，性能稳定是一理想的机床附件。

砂轮平衡支架产品用途

一般直径大于125mm的砂轮都要进行平衡，使砂轮的重心与其旋转轴线重合。不平衡的砂轮在高速旋转时会产生振动，影响加工质量和机床精度，严重时还会造成机损坏和砂轮碎裂.引起不平衡的原因主要是砂轮各部分密度不均匀，几何形状不对称以及安装偏心等。因此在安装砂轮之前都要进行平衡，砂轮的平衡有静平衡和动平衡两种。一般情况下，只需作静平衡，但在高速磨削(速度大于50m/s)和高速度磨削时，必须进行动平衡。平衡时将砂轮装在平衡心轴上，然后把装好心轴的砂轮平放到砂轮平衡支架的平衡导轨上，砂轮会作来回摆动，直至摆动停止。平衡的砂轮可以在任意位置都静止不动。如果砂轮不平衡，则其较重部分总是转到下面.这时可移动平衡块的位置使其达到平衡。

砂轮平衡支架使用方法

- (1)松开并取下法兰盘上的6条螺钉。
- (2)向上取出可动法兰

- (3)把砂轮从固定法兰上拆下。
- (4)清理固定法兰面，用油石除去法兰和砂轮接触面的磕伤和修蚀。
- (5)顺时针方向松开平衡块的螺钉，并把三个平衡砂轮块从法兰盘的沟槽中取出
- (6)用油石清理法兰盘和新砂轮的接触面，除去磕伤和锈蚀。清扫砂轮内侧
- (7)把砂轮装到固定法兰上。
- (8)清理可动法兰盘。用油石清理法兰盘和新砂轮的接触面，除去磕伤和锈蚀
- (9)把可动法兰装到固定法兰上
- (10)装上砂轮法兰盘的6条螺钉，使用40Nm的定力矩搬手，在对角线上相互拧紧6条螺钉。
- (11)清理法兰盘的锥孔，穿上平衡心轴。
- (12)看着平衡架的水平调整三条螺钉，调平平衡架。
- (13)把平衡心轴放到平衡架上。
- 14)当砂轮有不平衡量时，停止时重的地方在下面。这个时候用粉笔在法兰盘的上侧做一标记。
- (15)在粉笔印的位置装上一块平衡块。逆时针旋转螺钉，把平衡块轻轻紧在法兰盘的沟槽中。
- (16)将砂轮旋转 180° ，在左右距离粉笔印 120° 的位置分别装上一块平衡块。逆时针旋转螺钉，把平衡块轻轻紧在法兰盘的沟槽中。
- (17)将砂轮旋转 90° 使标记的粉笔印处于水平位置，松开手。
a)顺时针转动时，把B、C平衡块相对方向移动相同的角度。b)逆时针转动时，把B、C平衡块相反方向移动相同的角度。调整到手离开，砂轮静止不动。
- (18)将砂轮旋转 90° 使标记的粉笔印处于竖直位置，松开手。a)顺时针转动时，把B、C平衡块相同方向顺时针移动相同的角度。b)逆时针转动时，把B、C平衡块相同方向逆时针移动相同的角度。调整到手离开，砂轮静止不动。
- (19)反复进行17、18项的操作，进行砂轮平衡。平衡后把平衡块的3个螺钉拧紧。

把砂轮从平衡架上取下，从法兰盘上取下平衡心轴。砂轮的平衡校正完成。

砂轮平衡支架是磨床必须配备的附件，用它可以静平衡砂轮，以达到正确使用砂轮的目的，加水平仪还可以检测精密工件的静平衡。

砂轮平衡支架技术参数

此产品由优质的轴承钢(GCr15)高温淬火制成，其特点是耐磨性好，硬度高，且不易变形，是制做量具上佳的材料!产品严格依据国家标准(JB/T9881-1998)制作，同时经过我厂技术人员的不懈努力，产品精度已经高于国家标准，请大家放心购买!

