

阀门研磨机MZ-150-闸阀专用研磨机

产品名称	阀门研磨机MZ-150-闸阀专用研磨机
公司名称	保定市华沃阀门研磨机厂
价格	.00/个
规格参数	适合阀门:DN50-150闸阀 电压:220V 功率:德国麦太保1300w
公司地址	保定市南市区东二环299号
联系电话	0312-2111266 13633224038

产品详情

阀门研磨机MZ-150-闸阀专用研磨机

阀门研磨机MZ-150铝塑箱包装，体积小，重量轻，是闸阀专用阀门研磨机。标准配置德国Metabo电机，轴承全部为国际知名品牌。研磨耗材为砂布（纸），成本低廉、更换方便。阀门研磨机研磨速度快，质量好。研磨效率是手工研磨的10-30倍。以下为您介绍闸阀专用研磨机MZ-150的阀门研磨步骤

闸阀阀座研磨步骤：

- 1、把夹具体找正并固定在需进行研磨的阀座上。对于有法兰的阀座，可直接用固定座把夹具体固定在阀座上；对于没有法兰的阀座，可用阀座本身的螺丝及自制压板把夹具体固定好。夹具体的位置，左右尽可能调整在阀座的中心，夹具体的前面与阀座中心垂直。
- 2、根据阀芯或阀座研磨直径的大小选择相应的研磨盘。
- 3、依图把电机、主机及选好的研磨盘连接在一起，用不干胶将砂纸粘平粘牢在研磨盘上。注意：上研磨盘的螺钉不允许过长，否则可能压不住研磨盘，并且顶死机子转速使用龟档即可。
- 4、把组装好的研磨机装在夹具体上，按研磨盘的位置把限位块固定好。接通电源，就可以研磨了。
- 5、用机架调整手柄调节研磨时的施力大小。

注意：除非需接通电源进行研磨，其余时间请把电源插头拔出，以防误碰电机开关，造成不必要的损坏。

闸阀阀芯研磨步骤：

- 1、将阀芯研磨底座固定在机架上。

- 2、将电机用电机固定组件固定在机架上。
- 3、把阀芯固定在阀芯研磨底座上。
- 4、调整电机倾斜角度以及阀芯在底板上的位置，使研磨盘中心与阀芯中心基本重合。
- 5、依照步骤A粘贴砂纸并打开电机即可即可研磨阀芯。

型号	MZ-150	MZ-250	M-300	MZ-500	M-600	MZ-1200
研磨范围 (m)	50-180闸阀	80-270闸阀	95-320闸阀、截止阀	170-550闸阀	220-630闸阀、截止阀	630-1250闸阀
电压 (V)	220	220	220	220	220	220
功率 (W)	1100	1100	1100	1100	1100	1050
频率 (HZ)	50	50	50	50	50	50
阀门密封面间	38	45	45	70	70	100
最小间距 (m)						
最大研磨深度 (mm)	420	600	650	900	950	2400
装箱总重 (kg)	20	31.5	56+20	60	70+11	142

保定市华沃电力设备厂化工阀门检修工具销售部www.huawodianli.com

联系人：王翠 0312-2200373 13633224038 QQ：123808098

阀门检修工具厂家直销，品牌保证，价格最低！