

花岗岩构件 花岗岩横梁 花岗岩底座

产品名称	花岗岩构件 花岗岩横梁 花岗岩底座
公司名称	苏州微之测精密机械科技有限公司
价格	1300.00/台
规格参数	微之测:1500*2000 wzc-GJ:1000*1500 苏州:1000*2000
公司地址	苏州市工业园区通园路80号
联系电话	15151535326

产品详情

花岗岩构件的特性和组装事项

花岗岩构件适用于现场的工作环境，并高度恒久长期保有产品本身精度的特性，更能确定工作环境中加工与检测的精度与工作产品品质。特别是用于高精度的测量方面。大理石构件一般用于测量仪器的工作台，大理石构件床身，大理石构件具有精度高，不变形，强度大，硬度高等优点。可根据客户不同需求加工定做。

花岗岩构件类从图纸设计到产品成型，我公司可独立生产加工，与客户需求参数接轨，准确的参数设计为广大客户从根本降低产品的成本，节约资金。

花岗岩构件物理性能：

- 1、比重：2970-3070kg/m³
- 2、耐压强度：2500-2600kg/cm³
- 3、弹性系数：1.3-1.5 × 10⁶kg/cm²
- 4、吸水率； < 0.13%
- 5、肖式硬度：HS70以上

大理石精密构件组装注意事项

在装配过程中不论是铸铁件还是大理石精密构件石材或其他，当中有许多工作要点是共同遵守合同的。不能擅自装配。要保证石材机械产品的装配的质量，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剂进行清洗，然后用压缩空气吹干。

2、密封件应平行压入密封槽，不能扭曲变形，破损刮伤密封面。

3、轮的装配，要求两齿合轮轴心线在同一平面内，并且互相平行，应保证有正常的齿合间隙，同时轴向错位 2MM。

4、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。

5、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。

6、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。

7、皮带轮的装配要求是两皮带轮轴线平行，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。