

大理石构件 无锡花岗石构件 大理石平台打孔

产品名称	大理石构件 无锡花岗石构件 大理石平台打孔
公司名称	苏州微之测精密机械科技有限公司
价格	1500.00/个
规格参数	微之测:1000mm wzc-gj:2000mm 苏州:3000mm
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

大理石机械构件

大理石构件本身精度的特性，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.

中文名

大理石机械构件

比 重

2970-3070kg/m³

耐压强度

2500-2600kg/cm³

弹性系数

1.3-1.5 × 10⁶kg/cm²

大理石机械构件简介

大理石机械构件

采用优质“济南青”石料经机械加工和手工精磨制成。质地均匀，稳定性好，强度大，硬度高，能在重负荷及一般温底下保持高精度，并且具有不生锈，耐酸碱，耐磨性，黑色光泽、结构精密，不磁化、不变型等优点。

大理石机械构件性能

- 4、吸水率:<0.13%
- 5、肖氏硬度:HS70以上

大理石机械构件优点

- 1、精度高，稳定性好，不易变形。在常温下能保证测量精度。
- 2、不生锈，耐酸碱，无需特殊保养，耐磨性好使用寿命长。
- 3、工作表面的划痕，碰伤、不影响测量精度。
- 4、测量中的能干顺滑动，无滞涩感。
- 5、大理石构件的特点抗磨蚀，耐高温，维护。物理性稳定，组织缜密，受撞击晶粒脱落，表面不起毛边，不影响其平面精度花岗石精密测量平板。岩石经长期天然时效，组织结构均匀，线胀系数极小，内应力完全消失，不变形。

大理石构件的工作表面在使用中保养维护简便，材质稳定，能够保证长期不变形，线膨胀系数小，机械精度高，防锈、防磁、绝缘。不变形，硬度高，耐磨性强。

大理石机械构件机械装配

要保证石材机械产品的装配的质量，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，但在装配过程中有许多工作要点是必须共同遵守合同的。

- 1、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、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动。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。