

# SCM-300双面磨平机

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | SCM-300双面磨平机                             |
| 公司名称 | 泰州市晨虹数控设备制造有限公司                          |
| 价格   | 69800.00/1                               |
| 规格参数 | 晨虹:工作台行程：370×30<br>SCM-30:30<br>泰州:台式控制柜 |
| 公司地址 | 江苏省泰州市海陵区九龙镇龙园路212-2号                    |
| 联系电话 | 86-052386261606 13365200209              |

## 产品详情

### 第一章 机械部分

#### 一、概述

SCM-300双端面磨平机，是各类岩石，混凝土等非金属固体进行力学测试标准样本制作的必备主要设备，该机与取芯机，切石机配套工作，即可加工出所需要的高精度的立方体或圆柱体测试样本，适用于大专院校水利水电，地质矿产，交通，建筑等部门。

#### 二、机床的主要结构及工作原理

- 1.基座：它是长方体箱形结构的铸件，其上安装工作台座、AB磨头座，周边有流水槽，有较好的刚性，是保证机床精度的基础。
- 2.工作台部分：由工作台座、工作台面和驱动部分组成,具有传动轻便灵活、精度高、寿命长等优点。
- 3.磨头部分：由磨头座,磨头滑块，磨头组成及驱动部分组成。磨头组件固定于磨头滑板上，驱动机构带动滑板移动进给。
- 4.工作液箱部分：主要作用为水泵把工作液送至加工区域，沉污积聚在脏物箱内，定期清理，为保证加工效率，工作液需定期更换。

## 5.附件：夹具。

本设备数字控制设备，操作简便性能稳定，驱动导向为线性导轨、精密滚珠丝杠及变速齿轮箱等组成。滚珠丝杠前端是采用两只向心推力球轴承来消除轴向间隙的，可调整预紧力，使间隙接近零，具有传动轻便灵活、精度高、寿命长等优点。

工作台的往复由细分步进电机带动滚珠丝杆正反转，往复距离和往复速度可通过控制柜触摸屏设定调整，操作方便直观。

本机磨头是专用金刚石磨轮，直接安装在A、B两台专用电机主轴上，分别由两个横向磨头工作台带动前进或后退，加工时自动进给，通过触摸屏可以手动进给调整。

### 三、操作步聚（详见控制软件部分）

- 1.将加工件固定于工件拖板上，通过触摸屏手动调整A、B轴位置，手动调整Z轴位置。ABZ三轴移位合适位置，通过通过触摸屏分别手动设三轴位置为0或一个值。
- 2.通过触摸屏输入界面设置Z轴往复距离和往复运行速度；
- 3.通过触摸屏输入界面输入AB轴进给总距离和单次步进距离量。（AB两主轴同时加工运行，也可AB任意一轴加工运行。）
- 4.启动A B 磨头主轴转动运行，通过触摸屏输入界面启运机床工作，Z轴在设定的范围内以设定的速度往复运动。

AB两主轴同时加工运行，也可AB任意一轴加工运行。

### 四、机床操纵系统

| 序号 | 名称     | 用途             |
|----|--------|----------------|
|    | 触摸屏    | 工作参数设定调整，手动控制， |
|    | 水泵开关   | 控制水泵工作         |
|    | 启动     | 控制器及机床工作待工作状态  |
|    | 电源开关面板 | 电源开关及控制台、连接插座  |

### 五、机床润滑系统

| 编号 | 加油部位       | 加油时间 | 加油方法 | 润滑油   |
|----|------------|------|------|-------|
| 1  | 工作台进给滚动丝杠  | 每日一次 | 油壶   | 20#机油 |
| 2  | AB磨头进给滚动丝杠 |      |      |       |
| 5  | 直线导轨       | 每班一次 | 油枪   | 30#机油 |

## 六、机床的维护和保养

对机床经常清理，润滑和维护是保证机床精度，延长使用寿命，提高生产率的必要条件，在使用中应注意以下事项：

- 1、按本机床使用说明书所示之润滑系统定期注入清洁的润滑油。
- 2、工作结束后应当立即将机床擦试干净，在易锈蚀的表面涂上一层机油，进行大清理。
- 3、工作中发现有故障，应立即停止工作，请维修人员修理。
- 4、在机床使用前应仔细阅读使用说明书，了解使用情况后才能操作。