

KENT建德磨床经销价 协众机械 建德磨床

产品名称	KENT建德磨床经销价 协众机械 建德磨床
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

产品详情

精密平面磨床|华南指定供应商、认证商家

平面磨床的磨头修理工序之零件的拆卸检查（一）

6.平面磨床两轴承的修刮

A.长套(2)内的两只轴承(3)清洗后用压缩空气吹净，再用软纸或旧布擦干净。注意切勿用棉纱（即回丝），台湾建德磨床批发价，

B.主轴与轴承进行着色检查。着色剂用“兰油”（乙醚，盐基青莲及虫胶漆合调和而成）或用原子笔芯油。检查补偿圈（4）开挡尺寸，不少于5mm，如果小于应进行精刮，并达到加3mm，不能满足上述尺寸应调换新轴及轴承。

C.刮研。刮研点 16点/25×25mm分布均匀，深浅一致，刮研光滑，KENT建德磨床经销价，接触面积70%。径向间隙主轴前端向上抬 0.01mm向下压等于“0”。后端向上抬 0.01mm。

D.刮研前轴承顶端面。要求与轴承孔垂直，刮研工具可按图3制造。

E.若平面磨床调换新轴承，按下要求进行。

a.将新轴承单只进行粗刮，以轴为基准刮内锥孔。刮研点 12点/25×25mm，接触面积 60%，要求分布均匀。

b.将前后两只轴承紧套在主轴上，磨削轴承钢套外圆使内锥与外圆同心。长套(2)内孔为过盈配合，其过

盈量为0.01mm，光洁度为 8。

c.将轴承装入长套(2)内。注意，平面磨床轴承油槽位置与方向。作四只骑缝螺钉，使轴承与钢套固定。

d.精刮按本节A.B、C、D进行。

协众机械，是世界知名精密平面磨床品牌制造商台湾建德磨床（KENT）授权的华南总经销，KENT建德磨床优惠价，台湾建德磨床从研发，制造，管理严格贯彻ISO9001质量管理体系，持续创新，提高校率，提供专业，可靠，高品质的台湾建德磨床，手动平面精密磨床，左右半自动精密平面磨床，全自动精密平面磨床，高性价比的产品来服务全球客户。

切入磨削时，通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给，适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体或其他素线是曲线的工件。无心磨床的生产率较高，建德磨床，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。此外还有无心内圆磨床和无心螺纹磨床等。

无心磨床能自动修整和自动补偿。导轮进给导轨为双V型滚针导轮，采用伺服电机进给，能与砂轮修整相互补偿。机床配有自动上下料机构，能进行自动循环磨削。

台湾建德磨床垫弹性垫片装夹方法

在台湾建德数控平面磨床上磨削上述薄片工件时，选用弹性夹紧安排，使薄片工件在安闲状态下完结定位与夹紧。在工件与磁性工作台之间垫一层0.5mm厚的橡胶，当工件受磁性招引力效果时，橡胶被紧缩，弹性变形变小，然后可磨削出工件的平直平面。重复磨削几回，可满足加工精度恳求。

广东协众机床是台湾建德磨床在大陆的授权商家，负责台湾建德磨床、台湾建德平面磨床、数控平面磨床、台湾建德龙门磨床、圆盘磨床等的销售及服务，如果您还有其他疑问，欢迎联系我们，我们将耐心为您解答！

——台湾磨床全国销售服务热线400-8328098期待您的来电!——

KENT建德磨床经销价-协众机械(在线咨询)-建德磨床由广东协众智能科技有限公司提供。KENT建德磨床经销价-协众机械(在线咨询)-建德磨床是广东协众智能科技有限公司（www.dgxiezhongjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王先生。