

铣床自动进给器 温州进给器 青岛隆山机械

产品名称	铣床自动进给器 温州进给器 青岛隆山机械
公司名称	青岛隆山机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	即墨市环秀办事处窑上村（青岛环保产业园）
联系电话	18561791625

产品详情

310, 510自动进给器

主要故障编辑火花产生的原因和排除的方法1.导致原因 处理方法a

附加极调整不良 - - - - - 用分流或调整附加极气隙，或改换碳刷型号。 b

云母突出 - - - - - 下刻云母或使用磨蚀性较大的碳刷c

换向器升高片连接处断开 - - - - - 重新焊接d 碳刷位置不正确 - - - - -

调整刷握至正确位置e 刷握的间距或排列不匀 - - - - - 纠正刷握的间距和排列f

换向器或集电环偏心 - - - - - 最好在额定转速下车削或重新研磨g

换向器松动，换向片有高低 - - - - - 紧固一下，铣床自动进给器，车削或重新研磨h

换向片有油污 - - - - - 清扫换向片和密封轴承i

碳刷粘附或滞留在刷握里 - - - - - 检查碳刷尺寸是否正确，清扫碳刷和刷握除去任何毛刺j

碳刷磨合不佳 - - - - - 磨合碳刷k 碳刷型号不适合电机

机械式电子走刀器

AL-206X

1、采用蜗轮蜗杆式减速机构，彻底解决了低速输出扭矩不足的弊端。（大输出扭矩可达1000LB）。

2、采用励磁电机，输出功率大、噪音小、传动平稳。

3、采用电子调速装置，实现无级工作进给调速，独立设计快速押送钮，在任何进给速度下操作灵活简便。

- 4、采用新型离合装置，手动进给或换向时无噪音，省力，操作轻松。
- 5、与螺杆传动的齿轮采用螺旋结构，传动效率高、阻力小。
- 6、良好的防水、防油、防尘保护，确保电气元件不易损坏。

该产品为专利设计新产品，兼具电子式与机械式走刀器之优点，自动进给器，真正实现了“低速高扭力、高速低噪音”切削加工的工作要求。

电机运行时所产生火花的形态，通常分为点状火花（很微弱且不连续）；粒状火花（较点状火花大，亮度也较点状火花强）；火球状火花（在碳刷滑出边上停留或浮动的红色或白色的明亮球状火花）；火舌状火花（在碳刷滑出时，火花拖长，有短火苗，温州进给器，一般为红色）；爆鸣状火花（火花明亮，有较大的放电声响）；飞溅状火花（火舌拖出较长，有火星飞越现象）；环火状火花（碳刷滑出边火花拖长并附在换向器表面形成环火，严重时形成正负刷架间的弧光短路）。铣床自动进给器-温州进给器-青岛隆山机械(查看)由青岛隆山机械工具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛隆山机械工具有限公司（www.longshan-machinery.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为五金配件具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!