

铣床同益自动走刀器 建丰走刀器 铣床走刀器

产品名称	铣床同益自动走刀器 建丰走刀器 铣床走刀器
公司名称	苏州必力信光电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇丁泾路158号
联系电话	13814988065

产品详情

售后服务：

本产品保修期一年，产品自售出之日起一年内由于产品质量造成的损坏，我公司负责免费维修与更换。一年后按成本费进行维修服务。

下列服务情况不属于免费服务范畴：（维修要收取成本费用）

- 1.未按使用要求，错误使用电源，造成线路及电路板损坏；
- 2.操作不当，造成的机械损伤，如在左、右换向过程中不在中间停留造成的齿轮打齿，搬运、安装时造成的机械损伤。
- 3.自行拆装不当而造成的误装、遗漏及线路误接所导致的损伤。
- 4.零组件丢失、外观破损严重已无法辨认产品生产批次的。
- 5.碳刷、塑料斜齿轮等易损件磨损。

保养及维修：

- 1.每半年应检查一次齿轮磨损及润滑情况，若齿轮磨损严重，应尽快更换，铣床走刀器齿轮，并应保持足够的润滑脂。
- 2.每半年应检查一次电刷磨损情况，若长度少于8mm则应当更换

苏州必力信光电有限公司是中国最大的光栅数显网络销售平台，专业销售影像测量仪，光栅数显，安全光栅，安全光幕和维修，此外本公司生产和销售加长型光栅尺，磁栅尺，球栅尺，范围为3米到100米具有可靠性高，价格合理，性能稳定，功能种类多的特点。

铣床动力进给器，俗称“走刀器”，铣床走刀器单价，是一种机电结合非常紧凑和巧妙的高新技术产品。该产品的特点是没有齿轮没有碳刷，铣床同益自动走刀器，由单片机控制，低速切削时搞冲击能力强，铣床走刀器，高速移动时效率高。

铣床走刀器安装方法：

步骤1：将固定座，固定在工作固定台上，取轴承内圈套入螺杆上，再将进刀器固定在固定座上。取下齿轮盖。

步骤2：注意！左手必须紧紧握住中心传动轴。

步骤3：将左手按住中心传动轴右手将铜伞套入螺杆上，并左，右晃动感觉齿轮间之间隙是否在0.1~0.2mm之间。

步骤4：若齿轮间隙太大，则取适当厚度之间隙垫圈套入，然后再重复步骤3，直至间隙达到要求为止。

步骤5：放入埋头平行键及铜伞齿轮，锁紧把手。轻轻转动把手，感觉齿轮之间是否有干涉(间隙太小之故)，若有干涉则必须重复步骤3及步骤4，再增加适当之间隙垫圈，若否，则进行下一步骤。

步骤6:取出把手，放入适当之间隙垫圈(43* 33)以调整刻度盘与伞齿轮之间隙，并锁上固定环。

步骤7:放入把手并锁紧之，此时轻轻摇动把手，应无干涉音，且非常轻盈轻松。

同益Aclass(APF-500)/(APF-750)/(APF-950)X/Y、阿隆ALsgs(AL-310S)/(AL-410S)/(AL-510S)X/Y、阿兰ALign(AL-300)/(AL-400)/(AL-500)X/Y、彪虎Tiger(ST-560)X/Y、宝鸡sbs(S-235)X/Y、阿松Asong(AS-235)

铣床走刀进给器的维修主要是对APF-500走刀器、APF-750走刀器、APF-950走刀器、宝鸡走刀器、同益走刀器、宝隆走刀器、建丰走刀器、阿隆走刀器、铣床走刀器、铣床进给器、铣床自动走刀器、铣床配件等销售维修。

铣床同益自动走刀器-建丰走刀器(在线咨询)-铣床走刀器由苏州必力信光电有限公司提供。苏州必力信光电有限公司(www.zggssx.com)是一家从事“光栅尺,球栅尺,磁栅尺”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“必信,信和,新天,怡信,newall.depp”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使苏州必力信光电在光学计量标准器具中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！