

直销 中鼎汽保 QM-26B气动气门研磨机 气门维修

产品名称	直销 中鼎汽保 QM-26B气动气门研磨机 气门维修
公司名称	献县中鼎汽保工具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	献县南河头乡西方屯村
联系电话	13373071330

产品详情

1. 开机前用1mm左右刀片检查转盘与固定槽间隙是否合适,有无异物堵塞,如有异物应立即清理,检查三角皮带松紧是合适。2. 按2:1左右比例将磨料与工件放入容器,加入量不超过容器的50%再加入适量的研磨剂和水。加水量以漫过工件磨料为准,禁止无水运转。加入工件单重最大不超过1-2kg,厚度不小于2mm,不得加入尖锐带刀刃型工件。3.

打开[气门研磨机](#)

电源开关,将调速旋钮放置零位。启动电机按钮,再开启调速开关,然后旋转调速旋钮至合适转速,粗加工或小零件可采用800r/min左右,精加工或较大零件可采用500r/min左右,调速电机宜长时间低速运转。4. 气门研磨机研磨运转中如水脏污,可不用停机,打开自来水龙头对研磨槽内进行加水,再打开研磨槽下部的放水阀门,边进水边出水,直至清洗干净,排出污水后关闭研磨槽下放水阀门,干净自来水加至研磨槽内合适位置(运转过程中水平面高出研磨石和工件二指左右),污水较多时为20分/次反复清洗,再加入适量研磨助剂。5. 气门研磨机工件研磨完毕先清洗工件(见上),将调速旋钮转至零位,运转即停止,关闭电源开关,打开放水阀排出污水,最后打开锁紧装置,将研磨槽侧翻转100度左右,即可将工件磨料倒出。