

成型磨床型号 成型磨床 南京通泽机械公司

产品名称	成型磨床型号 成型磨床 南京通泽机械公司
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

平面磨床轴承修理方法

1、采用刮与研相结合的方法修理轴承，成型磨床，既先对前、后轴承进行刮削显点，再以研磨扩大接触面积并降低表面粗糙度值，成型磨床供应，刮削时采用轻刮法，坚决不能刮成鱼鳞状。将前、后轴承安装到工作位置，成型磨床型号，按轴承孔配磨一长400mm的圆柱芯轴(直径为55mm)，其配磨程度以转动自如为准。在芯轴上薄涂一层红的丹油，将芯轴穿入轴承，适当调整前、后轴承的松紧程度，转动芯轴，抽出芯轴轻刮划点。此项工作须反复进行以达到在前、后轴承内表面的3条矩形带接触中显点均匀密集为止。然后磨制一根直径比该芯轴小0.02mm长400mm的铸铁研磨棒，涂以W5氧化铬研磨膏对前、后轴承同时进行研磨，随时收紧前、后轴承并注意清除轴承端部多余的研磨剂。经过研磨，使轴承的接触面为完整的3条矩形接触带，zui后拆下轴承座仔细清洗，使之不能有任何杂质。

主要结构特点

- 1) 高刚度高稳定性床身床身采用整体花岗岩结构，由于花岗岩具有高阻尼、小振动、热稳定性佳等特性，可以保证磨床高刚度和高稳定性。
- 2) 工作台工作台面采用整体花岗岩结构，在传统闭式静压导轨的基础上开发了高刚性、gao精度的大平面闭式静压导轨，以实现工作台的大行程、平稳、可靠的往复运动。工作台采用SIEMENS直线电机进行驱动，同时为了防止直线电机的运动影响台面，专门为直线电机设计了独立的静压导轨。台面的运动状态由HEIDENHAIN光栅系统进行闭环控制，从而保证了工作台具有gao精度、快速响应的运动特性。

依据电器安装板、控制面板尺寸设计电控箱，摆线转子成型磨床，绘制电控箱安装图。至此，基本完成了成型平面磨床系统要求的电气控制原理设计和工艺设计任务。划分组件的原则是：

- 1)把功能类似的元件组合在一起；
- 2)尽可能减少组件之间的连线数量，同时把接线关系密切的控制电器置于同一组件中；

3)让强弱电控制器分离，以减少干扰；

4)为力求整齐美观，可把外形尺寸、重量相近的电器组合在一起；

5)为便于检查与调试，把需经常调节、维护和易损元件组合在一起。

成型磨床型号-成型磨床-南京通泽机械公司由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司（www.touzer.cn）位于南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前通泽机械在行业专用设备中享有良好的声誉。通泽机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。通泽机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.njcxmc.cn）还是从事南京成型磨床，苏州成型磨床，无锡成型磨床的厂家，欢迎来电咨询。