

# 船用内燃机专用气门座铰刀修磨的方法

产品名称	船用内燃机专用气门座铰刀修磨的方法
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

船用内燃机专用气门座铰刀修磨的方法:

把刀架工作台换成立船用内燃机专用气门座铰刀刃磨附件的工作台附件。将R8弹性套筒插入船用内燃机专用气门座铰刀附件工作台的锥形孔中,将直径尺寸大小合适的立船用内燃机专用气门座铰刀插入R8套筒并将它固定,因此立船用内燃机专用气门座铰刀将不再转动。

将立船用内燃机专用气门座铰刀调整到高于砂轮的中心。按船用内燃机专用气门座铰刀侧刃后角的度数转动10-50度的刀架工作台,使立船用内燃机专用气门座铰刀的附件工作台调整出合适的刃磨角度。用立船用内燃机专用气门座铰刀刃磨附件上的导向可调支架固定槽针去贴紧立船用内燃机专用气门座铰刀侧刃螺旋沟槽进行导向引导,然后直接从前到后自由旋转(靠导向引导)推动手把部分的前后抽动磨削办法刃磨船用内燃机专用气门座铰刀后角的螺旋刃口。

当主后角磨完后就磨副后角,将导向可调支架固定槽针插入第二倾斜度的螺旋槽。