

鑫涛机械设备 嘉尼赫磨床供应商 无锡嘉尼赫磨床

产品名称	鑫涛机械设备 嘉尼赫磨床供应商 无锡嘉尼赫磨床
公司名称	东莞市鑫涛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇鳧山村莞樟路段261号
联系电话	13798853007

产品详情

外圆磨床液压常见故障及排除方法

液压定位调试时，出现“爬行”的问题：

出现“爬行”的问题，嘉尼赫磨床供应商，主要因为前、后支承不同心，丝母支架过高或过低，滑胶移动不灵活。另外，液压泵震动大、液压压力低、液压泵油封损坏，进入空气、油温升高、油水混合、横进体壳与滑胶导轨面接触不好，摩擦力不均匀等原因造成。解决上述问题，首先要更换液压泵、更换机械油、导轨面重新刮研，并检测精度，使前、后支承同心度在0.01mm之内，丝母支架与滑胶面连接处保持间隙在：0.02~0.03mm之间，调整液压主压力为:8~10kg/cm²。清理干净后，加入导轨油。就可以解决定位时的“爬行”问题。

东莞市鑫涛机械设备有限公司成立于2006年，是台湾键和无心磨床（JANNHER）指定大陆地区销售和维修服务唯一单位、诺顿砂轮广东地区代理商。销售的产品广泛应用于航空航天、汽车、摩托车、轴承、电机、复印机、家电、减振器、模具制造等各种机械制造行业。

磨床日常保养的经验及建议

机床到厂安装就位时：

工厂地面的承重力及机床运行时的占地面积，如地面承重不够，会影响机床的基准精度跑失；

磨床液压油及润滑油的油品选择，而且必须采用新油，旧油内有杂质，容易堵塞油管的顺畅性，影响了机床的运行速度及导轨的磨损，造成机床爬行，精度走失。液压油筒要使用32#或46#抗磨液压油，润滑导轨油采用46#导轨油，无锡嘉尼赫磨床，注意磨床的型号，准备足够的油量；

电源线的用电匹配，如电线过细会发生电线发烫，负载过重，造成电线短路跳闸，影响工厂用电生产；

机床卸货就位时，必须保证卸货设备足够的承载力，过道够机床移动的空间，不会造成机床的碰撞及人员安全。

磨床常见的故障及排除方法

工作台液压换向时，嘉尼赫磨床工厂，出现两端“不同速”的问题：

出现“不同速”的问题，主要因为GY24操纵箱阀体中（装操纵阀即“先导阀”）的孔中，各个沉割槽尺寸超差，图纸要求为 $\pm 0.2\text{mm}$ 。如果超出允差范围，就会产生油量分配不均匀或窜油，产生“不同速”问题，必须更换操纵箱。另外，油压筒内孔同心度不好，嘉尼赫磨床厂，活塞与其配合间隙有大有小，也能造成“不同速”的问题，应更换油压筒。

鑫涛机械设备(图)-嘉尼赫磨床供应商-无锡嘉尼赫磨床由东莞市鑫涛机械设备有限公司提供。东莞市鑫涛机械设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫涛机械设备——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市寮步镇凫山村莞樟路段261号，联系人：刘S。