

湖南磨床 选无锡腾达海川 高精度磨床

产品名称	湖南磨床 选无锡腾达海川 高精度磨床
公司名称	无锡腾达海川新材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区锡梅路177号
联系电话	13771530668 13771530668

产品详情

介绍外圆磨床主要组成部分及作用。床身用来支承各部件，上部有工作台和砂轮架，内部装有液压传动系统。工作台工作台上装有头架和尾座。工作台有两层，磨床加工，下工作台可在床身导轨上作纵向往复运动，高精度磨床，上工作台相对下工作台在水平面内能偏转一定的角度，以便磨削圆锥面。头架头架内的主轴由单独的电动机经变速机构带动旋转，可得六种转速。主轴端部可安装、拔盘或卡盘。工件可支承在头架顶针和尾架顶针之间，磨床的价格，也可用卡盘安装。

使用以上磨床保养注意事项1.研磨前，请校正砂轮平衡。2.必须依工物材质、硬度慎选砂轮。3.主轴端与砂轮凸缘应涂薄油膜以防生锈。4.请注意主轴旋转方向。5.禁止使用清洁工作物及机器。6.请注意油窗油路是否顺畅。7.吸尘箱，过滤钢，请每周清洁一次。8.吸力弱时请检查吸尘管是否有粉屑堵塞。9.必须保持吸尘管道清洁，否则会引起燃烧。

磨床调整时先在工作台速度5 m/min左右进行换向调整，消除工作台换向冲击和滞留现象，湖南磨床，当换向产生冲击现象时将调整螺钉拧入，而有滞留现象时则将螺钉拧出来，使工作台换向正常。然后调整进给分配阀两端的节流螺钉，调整选择在工作台静止不动的情况下进行，将进给选择阀转至断续进刀位置，一面拨动工作台先导阀杠杆，一面调整节流螺钉，使磨头进刀量约等于砂轮宽度的2/3 ~ 3/4，而且力求两端进刀量均匀。

湖南磨床-选无锡腾达海川-高精度磨床由无锡腾达海川新材料有限公司提供。无锡腾达海川新材料有限公司实力雄厚，信誉可靠，在江苏 无锡 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。无锡腾达海川带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！