

全自动内圆磨床 磨床 协众机械，质量有保障

产品名称	全自动内圆磨床 磨床 协众机械，质量有保障
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

产品详情

大水磨加工的维修技巧：1.主液压站油量。2.过滤网过滤的良好性。3.水压，水位。4.检查大水磨加工换刀是否正常，到位，马达，DISPLAY灯亮否。5.大水磨加工查主轴滑枕齿轮用油量足否。6.前液压箱油量每月要开箱盖下去观察大水磨加工一遍。大水磨加工附件头库：大型复杂零件的加工通常需要很多附件头。大水磨加工附件头根据工件的加工要求进行特殊设计，一般分为直角头、加长头、特殊角度头及万能头等。大水磨加工铝材表面有一层致密的氧化膜，具有长期的抗腐蚀性能，而钢材没有这种致密的氧化膜，十分容易氧化。汽车业所使用的铝合金系列具有优异的抗腐蚀性能。涂漆之后，合金由于氯化物离子的存在和表面抛光有可能产生丝状腐蚀。

台湾龙门磨床做磨床设备的医生（一）

台湾龙门磨床设备维修工作中，一般设备出现故障，维修人员根据故障现象和报警的内容，诊断出故障所在处，进而维修故障，但有时出现故障报警，其报警内容与其真正的故障原因不符，或出现故障的现象与引起故障的实际原因不符的情况，这给维修人员的工作带来了困难。任何一台龙门磨床设备都是一种过程控制设备，这就要求它在实时控制的每一时刻都准确无误地工作。任何部分的故障与失效，都会使机床停机，从而造成生产停顿。若在出现故障后不及时维修排除故障，就会造成较大的经济损失。通常在资料较全时，可通过资料分析判断故障所在，或采取接口信号法根据故障现象判别可能发生故障的部位，而后再按照故障与这一部位的具体特点，逐个部位检查，初步判别。

618机械特性:

AH 为前后及左右两轴自动，可依工作需求以人工操控上下进刀，操作方便、经济又实惠。

AHD前后、左右及上下三轴均为自动操作系列，上下进刀可先预设进刀量和次数，工作完毕后自动停止。并装有可调式电夹控制器，依工作需要调整电磁盘之磁力大小，可达到研磨工件之度。

本机各部组件，皆采用强韧铸铁，并经材质稳定之处理精度保持长远之不变且吸振能力特强。

双壁式之立柱配合位于壁厚中间之固定螺栓设计，使刚性大为增强，以增加切削效率。

强劲无音之油压系统，独立于机台之外，机台不受油温或震动之影响。

操控面板设计明确，配合人体工学、位置适中，使操作性及工件上下方便和快速。

上下微调进给，位于机台之右手侧使用方便。手轮刻划一格可提供1mm之微量进给(AHD使用)。

法兰式之主轴设计，不但，刚性强，不需保养维修。

X与Z轴之滑动面皆加贴 Turcite B 特殊材料，以减少摩擦力，提高精度，并长久耐用。