

无心磨床报价 天图机械 南京无心磨床

产品名称	无心磨床报价 天图机械 南京无心磨床
公司名称	天图机械（苏州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山陆杨迎宾路29号
联系电话	18912678181

产品详情

天图机械（苏州）有限公司经销批发的正佳外径研磨机、内径研磨机、冲子机、平面磨床、无心磨床、车床、铣床、投影仪等，欢迎广大客户咨询！

与普通磨床相比，无心磨床是一种无需定位工件轴线即可磨削的磨床。另外，它也是网站产品之一，所以更有必要了解它。现在，让我们分析和解释一些具体的错误，这样每个人都可以清楚地理解它们并很好地解决它们。

在无心磨床上，无心磨床报价，如果工件表面粗糙度差，主要原因如下:原因1:砂轮太厚或修整速度太快；原因2:导轮倾角过大或转速过高；原因3:冷却液的清洁度或浓度不足；无心磨床导轮的振动主要是由以下因素引起的，这是一个原因:如果由变频器驱动，变频器会异相或变频器模块烧毁；原因2:如果是变速箱结构，传动部件磨损或间隙过紧。原因3:电机和导轮之间的联轴器松动

天图机械（苏州）有限公司经销批发的正佳外径研磨机、内径研磨机、冲子机、平面磨床、无心磨床、车床、铣床、投影仪等，南京无心磨床，欢迎广大客户咨询！

1. 必须正确安装和紧固砂轮、导轮，新砂轮、导轮在安装前必须保证无裂纹、破损，并经过静平衡检测，粗修后取下再次平衡装机精修，才可投入使用；
2. 上班前应检查液压润滑油是否达到要求，如油面低于油标时，应及时添加后方能起动机床。机床空运转10分钟左右无异常才能加工工件；
3. 砂轮主轴、导轮主轴一定要润滑正常后才能起动，发现润滑灯不亮及砂轮主轴压力低于0.4Mpa，必须及时找相关人员分析原因排除故障，维修时如需取下砂轮，维修完后，设备操作者必须将砂轮重新进行静平衡检测，检测调整符合要求后安装上机，锁紧螺母锁紧到位并空转10分钟左右无异常方可精修砂轮

投入使用；

4. 轴承如有不正常噪声或严重发热现象，必须找有关人员找出原因，并加以消除后才能继续使用；
5. 磨削工件时，进刀量不能大于工艺规程规定的吃刀量。
6. 冷却液箱应定期清洗，清除积聚的磨料及磨屑。要定期检查皮带的松紧程度，不能过松或过紧。否则，应找有关人员消除后方能使用。
7. 停机和下班前，应将砂轮空转10分钟左右后再停机、机床各部位擦净，在各润滑部位加注规定的清洁润滑油。

天图机械（苏州）有限公司经销批发的正佳外径研磨机、内径研磨机、冲子机、平面磨床、无心磨床、车床、铣床、投影仪等，欢迎广大客户咨询！

无心磨床保养方法

- 1、对无心磨床外表保养：无心磨床外表及电机，散热设备表面一定要保持清洁，定时清理抛光耗材粉末。
- 2、检查、紧固手柄、进给手轮、螺钉、螺母等机件。保持机床完好。
- 3：检查无心磨床各部位螺丝，皮带，松紧程度，松动的应调到合适为止。
- 4、检查各轴承磨损程度如有损坏的应更换，润滑油是否充足。
- 5、导轨应清理干净，无心磨床厂家，导轨上不可带有抛光耗材粉末。
- 6、电器：定时清扫电动机、电器箱。电器装置固定整齐、动作可靠。
- 7、检查、紧固接零装置。检查按钮开关，有问题的应即时更换，避免产生不必要的危险。

无心磨床报价-天图机械-南京无心磨床由天图机械（苏州）有限公司提供。天图机械（苏州）有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏苏州的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。天图机械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！