

# 武汉工具磨床 湖北武机

产品名称	武汉工具磨床 湖北武机
公司名称	湖北武机工具磨床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北武汉市硚口区
联系电话	13971503738 13971503738

## 产品详情

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往各地，武汉工具磨床，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

### 电主轴的常见故障

#### 1.过载。

故障原因：切削量过大、频繁的正反转、主轴电动机故障、主轴驱动装置故障。

#### 2.主轴不转

故障原因：主轴驱动装置故障、数控装置无法输出转速信号、主轴电动机故障、主轴驱动装置故障、传动带断裂。

#### 3.主轴转速偏离指令值

故障原因：电动机过载、数控系统输出的主轴转速指令输出有问题、测速装置有故障或者速度反馈信号断线。

#### 4.主轴异常噪声及振动

故障原因：一般在减速过程中发生，主轴驱动装置有问题，如交流驱动中的再生回路故障。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精度机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

## 影响磨床加工表面粗糙度的因素及其改善措施

砂轮的修整质量与所用修整工具、修整砂轮的纵向进给量等有密切关系。砂轮的修整是用金刚石除去砂轮外层已钝化的磨粒，使磨粒切削刃锋利，降低磨削表面的表面粗糙度值。另外，修整砂轮的纵向进给量越小，修出的砂轮上的切削微刃越多，等高性越好，磨床加工厂，从而获得较小的表面粗糙度值。

## 平面磨床操作几大注意事项

### 1：平面磨床定位

平面磨床应在最大运动空间外再预留300mm以上，每个底脚螺丝吃紧，台面前后及左右水平在0.04/1000mm以内。（安装变频器的要求需更高） 每三个月检察，调整工作台面水平，吃紧每个底脚螺丝。

### 2：平面磨床砂轮

所选砂轮须能承受周转速2000m/min以上。 禁止使用有破损之砂轮。 新砂轮装上法兰必须做平衡。 进行正式磨削前，砂轮需空转5分钟。 最大进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，800mm以上磨床为0.05mm。

### 3：平面磨床主轴

安装砂轮前须确定主轴为顺时针方向旋转。 开机时，须先开主轴后开冲水。

### 4：平面磨床液压装置

平面磨床使用粘度为46号液压油。 新机在使用三个月后需更换液压油，以后则每年更换一次，同时须清洁油箱。 每天检查液压油油位，油位应保证在最低与最高线之间。 液压马达启动前，须确定流量调速杆在关闭位置。 须先开吸磁后开液压。

### 5：平面磨床润滑装置

润滑油使用粘度为32号的导轨润滑油。 每天确认油箱（池）油量，保证在下线以上。 每周检查导轨油路是否通畅，导轨失油。 建议每三个月油箱清洗一次。 润滑脂按规定定期加注。

### 6：平面磨床左右机构

禁止在工作台运动时调整左右行程。 当工作台钢索松动时，应立即做调整。（本条适用手动机型）

### 7：平面磨床冲水及吸尘装置

吸尘箱过滤网每两周须清洁一次。 冷却水箱每一个月须清洗一次。 禁止使用空\*清洗平面磨床。

武汉工具磨床-湖北武机(在线咨询)由湖北武机工具磨床有限公司提供。武汉工具磨床-湖北武机(在线咨询)是湖北武机工具磨床有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：曾总。