

武汉机床厂锯片刃磨床 湖北武机

产品名称	武汉机床厂锯片刃磨床 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

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zui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0.04/100 0mm以内。（安装变频器的要求需更高） 每三个月检察，武汉机床厂锯片刃磨床，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。 zui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zui低与zui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。

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，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！

磨床精度对工件的加工精度的影响

砂轮主轴的径向跳动和轴向窜动及磨床头架运动误差大，龙门磨床，不仅影响磨削后的工件表面粗糙度，还会使工件产生圆度和端面跳动，造成磨削过程中火花不均匀。工作台移动在垂直面不垂直时，在内、外圆磨床上，影响工件母线的直线性，龙门磨床，在平面磨床磨削平面，造成工件平面度误差大。

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，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！

引起外圆磨床加工工件外表有波纹的原因：

- ??1、砂轮静平衡差。
- ??2、砂轮硬度过高或砂轮粘度不均，砂轮变钝，与工件摩擦力增大，使工件周期性振荡增大。
- ??3、砂轮主轴瓦磨损，合作空隙大主轴在旋转中有漂浮，使砂轮发生不平衡，发生振荡。
- ??4、砂轮法兰盘锥孔与砂轮主轴锥端合作触摸不良，磨削时引起砂轮跳动。
- ??5、砂轮架电动机振荡，传动皮带过紧、松或长短不一致发生振荡。
- ??6、砂轮架电动机平衡差。
- ??7、工件中心孔与上端触摸不良。

??8、工件顶的不合适，过紧使工件旋转不均匀，过松使系统刚性降低。

武汉机床厂锯片刃磨床-湖北武机(推荐商家)由湖北武机工具磨床有限公司提供。武汉机床厂锯片刃磨床-湖北武机(推荐商家)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。