

# 工具磨床 湖北武机（在线咨询）工具磨床厂家

产品名称	工具磨床 湖北武机（在线咨询）工具磨床厂家
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，工具磨床，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。 zui大进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，工具磨床厂家，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，工具磨床，我们将竭诚为您服务！

外圆磨床加工工件时工件外表有突然拉毛痕迹的原因：

??首要是因为粗粒度砂轮磨粒掉落，夹在砂轮和工件之间形成的

??1、粗磨时遗留下来的痕迹在精磨时未磨去。

??2、冷却液中有磨粒存在。

??3、资料耐性太大。

??4、粗粒度砂轮在刚调整好时磨粒掉落。

??5、砂轮太软。

??6、砂轮未调整好，有凸起的磨粒，在磨削中磨粒破碎或掉落。

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！

主轴是数控加工中心的动力辅助装置，工具磨床MQ6025A，主轴带动工件旋转用来加工旋转体的工件。 主轴是数控加工中心高速高精加工的重要保障，所以数控机床主轴故障的维修方法和技巧也是数控加工中心操作人员和维修人员必须掌握的知识。

我们知道数控加工中心因为主轴的运动方式和状态不同可以分为立式加工中心和卧式加工中心。 不同种类的数控加工中心采用的主轴类型不同，但总的来说，数控机床的主轴系统根据传动传送系统的不同可以分为有变速齿轮的主传动的主轴、通过皮带传动的主传动的主轴、双电动机分别驱动主轴和电动机与

主轴一体化的主轴。

工具磨床-湖北武机（在线咨询）-工具磨床厂家由湖北武机工具磨床有限公司提供。工具磨床-湖北武机（在线咨询）-工具磨床厂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。