

圆管抛光机企业，现通机械厂

产品名称	圆管抛光机企业，现通机械厂
公司名称	任县现通机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾工业区
联系电话	86-03197588676 13653338736

产品详情

机床的调整与操作

(1) 改变不同直径圆管的抛光需要对机床做如下调整：

(2) 调整主机托板的高度，使工件中心高度与导向轮，纱布千叶轮的中心

高度保持一致，并锁紧主机托板。

(3) 调整给、出料装置承重托板轮位置，使工件在主、附机的位置在同一直线上。

(4) 调整方法：讲圆管置入主机（主机应处于停车状态），退出磨头。

松开托板锁紧螺母，转动调整手轮。直至圆管中心与导向轮等高，然后

锁紧托板。松开给、出料装置承重拖轮的锁紧螺母，转动调整手柄，使

圆管在主、附机的位置保持一致。

(5) 首件抛光开车前需检查个磨头所处位置是否退出，避免因磨头切入过大而损坏机件。

(6) 驱动导向轮的调速电机转速应由低到高，以免发生意外保障。

(7) 弯曲过大的圆管应调直后，方可进行抛光。

(8) 要达到经济合理的抛光效果，不仅要合理的选择抛光切入量，还应

根据原始的表面状况选择参加工件的磨头个数，如圆管表面状况较好。可

减少参加工件的磨头。

(9) 本机床应选择质量合格的千叶轮进行抛光，否则会引起机床震动和其它安全事故。

(10) 机床的调整和试抛工作完成后即可连续工作。