

日本无心磨床 无心磨床 曙光磨床

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 日本无心磨床 无心磨床 曙光磨床 |
| 公司名称 | 东莞市曙光精密机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦 |
| 联系电话 | 13922905656 |

产品详情

浅谈磨床操纵箱的改装途径

由于液压操纵箱的型号较多，同一型号无心磨床可以装有不同型号的液压操纵箱。因此，首先应查清其生产年代及生产厂，以及操纵箱类型和型号，进而分析存在故障，是调整不当，还是设计结构上的缺陷。

无心磨床液压操纵箱的改装途径一般有两种。

更新整台液压操纵箱对原设计结构及制造质量存在的缺陷，仅局部改装不但费用大，而且性能不可能有较大提高的操纵箱，全套外购更新的办法是可行的。这样改装工作量不大，对技术力量薄弱，制造能力较低，生产上急需而又不允许机床停歇时间过长的情况下，采取这一途径尤为适宜。

数控无心磨床如何做到进刀准确？

数控无心磨床在操作中发生进刀不准的情况是由于现在的传统普通无心磨床大都使用普通的丝杆做为进刀传动，由于丝杆有间隙，就会导致直接进刀肯定会和实际进刀数值不符。而高精度无心磨床由于采用滚珠丝杆，误差会小很多。这就需要我们在进刀时回三圈，再进三圈，消除掉间隙产生的误差，如果还是进刀不准，就需要我们再进行下一步处理了。

看丝杆制动手轮是否锁紧.如没法锁紧,可能里面顶住丝杆制动手轮丝锥的两颗销子掉了,要检查重装.如果下滑板进刀不准,要检查刀架左边或右边有没有碰到掉下的工件顶住,这种问题有时会出现的,需要检查。(高精度无心磨床加速航天航空业发展)

对于数控无心磨床机型，由于是从右下角进刀的，应检查进刀手轮微调的固定螺丝和进刀螺杆上的止退

螺丝有无松动或间隙过大，来回转动进刀手轮多圈感觉手轮的间隙是否过大，或进刀手轮转动时是否过紧等

无心磨床向高速、高精、智能、复合、环保方面发展

在现代机械加工领域，磨削是一种先进的精密加工方法，也是一种古老的加工方法。它的历史十分悠久，可以追溯到几千年以前。那时，人类为了生存，在同自然界作斗争时所使用的猎具、刀具就是用石块作为磨具进行刃磨抛光。无心磨削是磨削的一种特殊类型，它是在无心磨床上进行的。

在无心磨床的发展过程中，其工作图式经历了曲折的演变过程。初期无心磨床是单砂轮型的，以砂轮端面或圆周磨削，工件的支承和连续接触依靠挡件器、导片和弹簧保证。直到1915年才开始有了托板与导轮。导轮和托板的出现，使无心磨床的机床设计和磨削工艺进入了一个新的历史时期。