

# 进口无心磨床 曙光磨床厂家 无心磨床

产品名称	进口无心磨床 曙光磨床厂家 无心磨床
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

无心磨床操作规程：

- 1.必须正确安装和紧固砂轮、导轮，新砂轮、导轮在安装前必须保证无裂纹、破损，并经过静平衡检测，粗修后取下再次平衡装机精修，才可投入使用；
- 2.上班前应检查液压润滑油是否达到要求，如油面低于油标时，应及时添加后方能起动机床。机床空运转10分钟左右无异常才能加工工件；
- 3.砂轮主轴、导轮主轴一定要润滑正常后才能起动，发现润滑灯不亮及砂轮主轴压力低于0.4Mpa，必须及时找相关人员分析原因排除故障，维修时如需取下砂轮，维修完后，设备操作者必须将砂轮重新进行静平衡检测，检测调整符合要求后安装上机，锁紧螺母锁紧到位并空转10分钟左右无异常方可精修砂轮投入使用；
- 4.轴承如有不正常噪声或严重发热现象，必须找有关人员找出原因，并加以消除后才能继续使用；
- 5.磨削工件时，进刀量不能大于工艺规程规定的吃刀量；
- 6.冷却液箱应定期清洗，清除积聚的磨料及磨削。要定期检查皮带的松紧程度，不能过松或过紧。否则，应找有关人员消除后方能使用；
- 7.停机和下班前，应将砂轮空转10分钟左右后再停机、机床各部位擦净，在各润滑部位加注规定的清洁润滑油。

无心磨床送料机的优势以及操作步骤

- 1.改善传统的手工进料办法，比原本手动进料进步出产值40%以上;
- 2.辅助时间少，克服了零件与零件之间的空地，无心磨床厂家，然后进步了零件的磨削精度;
- 3.有用下降本钱，能够大大削减员工的人数，达到一人多机，使产品的本钱得到实质性的下降;

无心磨床送料机的操作过程如下：

- 1.首要调整好刀片到砂轮的距离，然后进导轮调到大约工件的直径，把工件放在导轮和砂轮中心，然后渐渐进导轮使导轮稍微夹持到工件;

然后来回推动，找到接触点，接触点中心的方位，感觉到工件推动去前面和后边松，中心稍微有点紧就能够了。

- 2.其次需求调整导板了，应把工件放进去，一般用长度比导板稍微长的工件调整的作用好，工件的1/3放在砂轮和导轮中心;

这个时分不能挤压到工件，数控无心磨床，工件进退要很顺，用一根木棒或许其他的東西压着砂轮面的工件，使工件和导轮的外表平行。推荐阅读：什么是内圆磨床

- 3.别的就调整导板，把导板的调整的和工件面相同平，留意调查导板前后和工件的接触，不要有空地。尤其是后边，如果有空地会造成摇晃。

利用数字和信息控制技术，无心磨床不断提高加工精度和效率

无心磨床能加工硬度较高的材料，如淬硬钢、硬质合金等，也能加工脆性材料，进口无心磨床，如玻璃、花岗石。利用高精度的处理能力提高产品的处理效率，制造出精致的工业产品。无心磨床能进行精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削，使用的优势和功能非常多。

(1)加工精度高，由于无心磨床磨削具有其它加工方法无法比拟的特点，如砂轮上参与切削的磨粒多，切削刃多且几何形状不同；仅在较小的局部产生加工应力；磨具对断续切削、工件硬度的变化不很敏感；砂轮可实现在线修锐等，因而可使加工件获得很高的加工精度。

(2)加工效率高，如缓进给深磨，一次磨削深度可达到0~25mm，如将砂轮修整成所需形状，一次便可磨出所需的工件形状。而当无心磨床进一步提高后，其加工效率则更高。

(3)工程材料不断发，材料(如陶瓷材料、玻璃材料等)在工业中的应用不断扩大，有些材料只能采用磨削加工，需要有新的磨削技术及磨削工艺与之相适应。

(4)新的磨料磨具，如人造金刚石砂轮、砂轮的出现，无心磨床，扩大了无心磨床磨削加工的应用范围。

(5)相关技术的发展，如砂轮制造技术、控制技术、运动部件的驱动技术、支撑技术等，促进了无心磨床磨削技术及磨削装备的发展。

进口无心磨床-曙光磨床厂家-无心磨床由东莞市曙光精密机械有限公司提供。进口无心磨床-曙光磨床厂

家-无心磨床是东莞市曙光精密机械有限公司 (shuguangjixie.com.) 今年全新升级推出的，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：薛先生。