

# M1432B外圆磨床品牌 江苏南元机床

产品名称	M1432B外圆磨床品牌 江苏南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

## 产品详情

### 外圆磨床的故障分析解决

一般来说，M1432B外圆磨床公司，由外圆磨床所生产的产品，如果在机器设备出现问题之后，会出现表面上的直波痕迹，这样的产生原因大都是由机器的砂轮的位置不平衡，在工作的过程中出现振动，或者是错位的现象。还有就是砂轮的表面硬度过高，而产品自身的硬度偏软，现在生产时，施加的压力没有掌握好平衡。

除此之外，如果是外圆磨床机器长时间的使用，没有进行定时的检修，那么砂轮就会出现变钝的情况，这样同样会使得产品的表面出现问题。最后就是砂轮检查维修后，由于修的过于仔细，使得轮上的打磨金刚石被磨钝了，也会造成以上现象。

产品除了会出现无序波纹外，还有可能成椭圆形，造成这样的原因就是机器的中心孔的形状不正确，出现角度的偏差，或者是有毛刺，以及污垢，铁屑等杂物。出现这种情况就必须迅速的清理掉，以及对中心孔的重新打磨，同时也需要进行润滑油的涂抹，因为缺少润滑的关系，也会使得产品出现形状上的问题。

其次，顶针在主轴中，以及尾架的锥孔内的贴合不紧密，使得在打磨的过程中发生了摇晃，使得打磨的过程中，对外圆磨床造成了形状的误差。

M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司

### 高精度外圆磨床砂轮架的安装使用

高精度外圆磨床的砂轮架装有外圆磨削用的砂轮主轴，其轴承为三块瓦式动压轴承。砂轮架的前进、后退和速度，由系统控制，通过伺服电机、滚珠丝杠直接带动。

砂轮架能回转，回转的角度可从刻度牌上读出。

磨床砂轮架使用双出轴的电动机，它一端经多楔带、皮带轮与砂轮主轴连结，另一端经平皮带、皮带轮与内圆磨具主轴连结。

磨床砂轮架使用单出轴的电动机，它经多楔带、皮带轮与砂轮主轴连结。

高精度外圆磨床砂轮片的安装:

砂轮片一般由法兰盘安装。法兰盘的法兰盘底座、法兰盖、衬垫、内六角螺钉等组成。

高精度外圆磨床安装要求:

(1)砂轮片的安装基面应无明显的缺陷。

(2)砂轮片的轴线相对于法兰盘轴线不能用明显的歪斜或偏心。

(3)安装砂轮片时一般应取厚纸作为衬垫，以保证砂轮片在安装压紧时的压力能均匀分布在整個砂轮片端面上。

砂轮片的注意事项:

(1)平衡架调整时，调节螺钉应作微量调整，旋转动作不可过大。

(2)砂轮片连同平衡心轴放上平衡架后，应防止砂轮片从平衡架上滑下而损坏砂轮。

(3)转动砂轮片时，应轻微缓慢，用力不能过大。

(4)平衡块也需微量移动。

(5)随时注意平衡心轴于平衡圆柱导轨垂直。

M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司

高精度外圆磨床安全操纵规程

高精度外圆磨床是一款方便、快捷、灵活和多用的外圆磨床，同时拥有高效的控制系统和简单的操作.这种磨床结合了成熟的技术、良好的质量、高精度、低投资和极大的运行经济性等因素.该机床是一款精度高、灵活性好的通用型磨床，它既适用于单件、小批量加工，也适用于较大批量的工件生产，拥有众多可选项目和附件可供选择使用，拥有广泛的应用领域.即使是复杂型面的磨削作业，M1432B外圆磨床价格，也可以达到工作的可靠性和加工的精准性.在中小批量加工中，该磨床可以提供良好的经济性.磨床拥有两个各为12牛/米的驱动进给轴和400mm直径砂轮的高效磨削轴.加工圆柱面、端面、圆锥面、锥度、定子凸轮曲面和其他磨削操作，可经一次装夹完成多台外圆磨削，并集成有测量系统系统.满足从小批量到大批量的工件的磨削.

高精度外圆磨床分为切入式外圆磨床、万能外圆磨床和端面外圆磨床.

切入式外圆磨床:当工件磨削部位长度小于砂轮宽度时，砂轮只须作连续横向进给，不必与工件作相对轴向运动，这种磨床的生产率较高.

万能外圆磨床:砂轮架上附有内圆磨削附件(见图[万能外圆磨床]万能外圆磨床),砂轮架和头架都能绕垂直轴线调整一个角度,头架上除拨盘旋转外,连云港M1432B外圆磨床,主轴也能旋转.这种磨床能扩大加工范围,可磨削内孔和锥度较大的内、外锥面,适用于中小批量和单件生产.

端面外圆磨床:砂轮架绕垂直轴线斜置一个角度,并将砂轮表面修成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面,可同时磨削工件的外圆和轴肩端面,一般用于批量生产.

此外,还有高效率的双砂轮架外圆磨床和多砂轮外圆磨床,它们可同时磨削两个或多个轴颈,适用于大批量生产.

### 高精度外圆磨床安全操纵规程

- 1.操纵职员经考试合格取得操纵证,方准进行操纵,操纵者应熟悉本机的性能、结构等,并要遵守安全和交接班制度.
- 2.操纵者必须根据高精度半自动外圆磨床说明书的要求,具体了解并熟记各润滑部位,润滑方法及润滑油的种类、牌号,按磨床润滑图表的规定进行给油保养.
- 3.开工前应按规定穿着好防护用品,对照交接班记录簿,对磨床各部位进行具体检查,发现题目应及时逐级报告,异状未经排除不得开车工作.
- 4.开工前应对高精度半自动外圆磨床下列部位进行检查:
  - (1)油地的油量应达到规定油面高度.
  - (2)皮带松紧度应适当.
  - (3)工作台、砂轮架的往复运动应良好.
  - (4)砂轮防护罩和砂轮要装卡牢固,位置正确,工作台导轨挡尘毡整应接触严密.
  - (5)检查电气系统(电动机、配电箱、安全灯、导线、接地线、半自动控制盘)是否良好,四周环境应清洁、无短路.
  - (6)检查各润滑部位、各滑动面及传动系统, M1432B外圆磨床品牌,注进润滑油.
  - (7)接通电镜,顺次启动,留意试运转状态有无异状异音,如有,应立即封闭电源,经检查处理后方准开车.
  - (8)检查冷却泵的电机运转是否正常,冷却液是否畅通.

M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司M1432B外圆磨床公司

M1432B外圆磨床品牌-江苏南元机床(推荐商家)由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司(www.jsnanyuan.com)拥有很好的服务与产品,不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员,点击页面的商盟客服图标,可以直接与我们客服人员对话,愿我们今后的合作愉快!