

M1083B无心磨床供应商 江苏南元机床

产品名称	M1083B无心磨床供应商 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

磨床液压系统的故障特点

1. 故障的多样性

无心磨床的液压设备出现故障可能是多种多样的，而且在大多数情况下是几个故障同时出现的。例如，系统的压力不稳定就经常和噪声振动故障同时出现。同一故障引起的原因可能有多个，而且这些原因常常是相互交织在一起互相影响的。例如，系统压力达不到要求，其产生原因可能是泵引起的，也可能是溢流阀引起的，也有可能是两者同时作用的结果。液压系统中往往是同一原因，但因其程度的不同、系统结构的不同，以及与它配合的机械故障的不同而多样。

2. 故障的复杂性

液压系统压力达不到要求经常和动作故障联系在一起，甚至机械、电气部分的弊病也会与无心磨床液压系统的故障交织在一起，使得故障变得复杂，新设备的调试更是如此。

3. 偶然性与必然性

液压系统中的故障有时是偶然发生的，有时是必然发生的。故障偶然发生的情况如：油液中的污物偶然卡死溢流阀或换向阀的阀芯，使系统偶然失压或不能换向；电网电压的偶然变化，使电磁铁吸合不正常而引起电磁阀不能正常工作。这些故障不是经常发生的，也没有一定的规律。

4. 故障的分析判断难度性

由于无心磨床液压系统故障存在上述特点，M1083B无心磨床厂家，所以当系统出现故障时，不一定马上就可以确定故障的部位和产生的原因。如果这方面的专业工作人员的技术水平较高、熟练掌握所在液压设备的情况等，M1083B无心磨床供应商，就有能力对故障进行认真地检查、分析、判断，M1083B无心磨床厂，并很快找出故障的部位及其产生原因。

M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家

防止磨床工件的装卡变形

在安装压紧工件时，要合理选择工件的受力点，以减少安装变形。在磨大件床身时，根本不需要压紧，使其处于自由状态，如C 620无心磨床床身时，因为磨削力很小，只采用三点支承。

在磨镗床和磨床床身时，要合理选择支承点的位置和数量。如MQI350A“T”型无心磨床床身时，调整垫铁的位置和数量都与使闲时相同，这样配磨效果较为理想。

在配无心磨床导轨时，要根据磨床床身结构刚性差，赤峰M1083B无心磨床，容易变形的特点，须采取特殊方法，以防止变形。如磨万n磨床的床身时，在磨头座位置加上配重，其重量应与原磨头座总重量相近。并将操纵箱装到床身上去，这样就可以保证其安装后的精度。

M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家

目前我国无心磨床和国外同行相比存在着巨大的差距，其主要原因有：

一、相关部门对磨床产业支持度不够，加上企业急功近利的思想严重，导致重主机、轻部件。

二、科研投入少、基础薄弱。在一些关键部件领域，一些企业也能做出来，虽然用普通机床能做出高精度零件，这些产品也能用在一些g档的机床上面，但是其精度的稳定性和保持性不行，再加上原材料的问题和工艺水平问题。国外先进的部件能用三年不换，而国内的部件也许只能用到一年半就得换了。这也是造成国产功能部件市场占有率低的原因。

三、关键部件、配件决定着无心磨床的发展。只有关键部件、配件发展上了水平，关键功能部件的自配率提高了，才能形成一批在国际上具有较强竞争力的机床制造企业。我们必须加快步伐，进行磨床技术的创新和升级，这也将成为我国制造业最重要的任务。

M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家M1083B无心磨床厂家

M1083B无心磨床供应商-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)是一家从事“无心磨床厂,轴承磨床厂家,内圆磨床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无心磨床厂,轴承磨床厂家,外圆磨床”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使江苏南元机床在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！