

# 河池高精度无心磨床 大金大公司 高精度无心磨床厂家

产品名称	河池高精度无心磨床 大金大公司 高精度无心磨床厂家
公司名称	深圳大金大精密机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号
联系电话	13925269687

## 产品详情

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。提供优质、高效、专一之机械技术咨询，员工培训，安装调试等各项专业售前及售后服务。

虽然很多设备看起来好像都差不多，在应用的过程中却又很大的区别。不同的设备当中，使用的虽然都是同样的无心磨床配件，达到的效果也是截然不同的。我们为了能够更好的做到加工，一定要选择自己所需要的磨床配件。这类无心磨床实际上的加工产品比普通的磨床要优质细腻。我们在挑选的时候可要注意这些加工区别，以防止挑选不当。

大家在采购的时候对不能弄错这些配件和器材，选择合适的磨床配件才能保证设备的应用效果足够好。在挑选的时候可以多加注意查看一下，选择更合适的无心磨床配件，这样也能抱枕广化寺用效果，不会是胡乱购买的哪种。在有了可靠的设备之后，应用加工的工业过程也能有稳定的进度了。“无心磨床”和“磨床”是工业应用中都经常能看到的，虽然大部分功效差不多，但是加工的个别方法还是有所不同。我们在选择的时候要注意区分

深圳大金大精密机床有限公司，高精度无心磨床厂家，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。

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，高精度无心磨床销售，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。

无心磨床发展已经走过了从完全依赖系统供应商到自己初步具有一般开发能力的过程，但数控系统的应用尚在提高机械传动链性能、替代机械手轮、简单加工循环阶段，与先进水平相比，还有着许多差距，在机床的精度、自动化功能、加工效率、可靠性等方面都有许多需要提高、突破的问题，有待解决。

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。大光长荣机械有限公司在华南区是销售与服务商。公司凭借“诚信经营、服务客户、不断进步”的工作作风，获得了良好的声誉。公司秉承与客户共成长，创双赢的经营理念，弘扬超越自我，创新进取的企业精神，继续向着专业专注、追求卓越的目标迈进。力求为客户提供优质、高效、专一之机械技术咨询，员工培训，安装调试等各项专业售前及售后服务。

## 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，河池高精度无心磨床，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，高精度无心磨床加工，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屑。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。

河池高精度无心磨床-大金大公司-高精度无心磨床厂家由深圳大金大精密机床有限公司提供。深圳大金大精密机床有限公司（[www.szdajinda.com](http://www.szdajinda.com)）位于广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前大金大在磨床中享有良好的声誉。大金大取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。大金大全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。