

# 江苏南元机床集团 聊城M1050A无心磨床

产品名称	江苏南元机床集团 聊城M1050A无心磨床
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

### 磨床拆卸的一般步骤

磨床虽然种类较多，结构复杂，精度要求高，M1050A无心磨床报价，但它们都是由若干零件所组成的。零件又按照一定的顺序组成了如工作台、砂轮架、尾座和进给机构第，以及液压装置等几大部件，然后又按照一定的顺序，把这些大部件装在床身上。所以无心磨床拆卸工作也可以按照一定的顺序进行。

拆卸是修理工作中的第一道工序，如果拆卸不当，不但会造成无心磨床零件的损坏，而且会造成磨床精度的损坏，甚至会因一个零件碰坏、拉伤、卡住，而使整个拆卸工作停顿，延长停修时间，造成生产损失。

一般来说，拆卸工作就是如何正确地解除零部件在机器中相互间的约束与固定形式，把零部件按照一定顺序分解出来。其拆卸的基本原则，就是按照与装配相反的顺序和方向来进行，即先装的零件后拆，聊城M1050A无心磨床，后装的零件先拆。一般情况下，还可按照先上后下，先外后内的顺序进行。

拆卸前，应首先详细阅读有关图样资料，深入分析了解无心磨床零部件结构及其拆卸方法，准备拆卸工具。然后由表及里，由总成到部件，再到零件，南元M1050A无心磨床，逐级拆卸，一面拆卸一面检查。拆下的零件不能随意堆放在一起，应按照顺序放在木架、木箱或零件盘内，防止零件的散乱、碰坏或因潮湿而生锈，给以后的装配工作带来困难。

M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价

### 磨床磨削表面产生螺旋纹的原因

我们在长期的生产中会遇到无心磨床磨削工件表面产生螺旋纹，这种螺旋纹是磨床磨削时常见的缺陷之一，表现为旋转的工件经过磨削区时表面形成螺旋形划伤。为了消除这种螺旋纹缺陷，我们就需要仔细

了解其产生原因，并找出解决方法。

螺旋纹产生的原因和解决方法：

(1) 砂轮的出口端“外凸”。消除的方法是在砂轮修整时此“外凸”处应多修整一些。

(2) 托板已经碎裂产生锐边或是表面不光。消除的方法是修磨托板或换新托板。

(3) 工件的导出、送进的速度不当。这时应适当调整导出、送进辊子的速度，使工件送进、导出转速和磨削区一致。

(4) 砂轮结合剂硬度不均，致使砂轮脱粒不匀。此时必须更换新砂轮。

(5) 砂轮和导轮的轴线相对位置有偏差。必须按照要求重新找正。

M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价

自从发生经济危机以后，我国无心磨床行业再也没有了以前的“无限风光”，行业受到需求量下降和用户要求提高的双重挤压。

我国一直是磨床生产和消费的第一大国，但发生经济危机后，我国磨床行业面临巨大困境。现在市场方面出现两种变化，一方面整个市场需求总量明显下降，市场逐步趋向理性；另一方面，需求结构显著升级，用户的要求更高更苛刻了。这是整个磨床行业都能感受到的显著变化。

如何应对这种变化？只有提高技术水平和产品质量才是出路。目前我国无心磨床行业不仅市场环境变化了，产业发展的政策环境也发生了变化：过去相关部门为经济提供动力方面，M1050A无心磨床厂家，更习惯于采用激励的方法，而现在则是靠全面深化改革来为经济发展寻求新的动力。对企业的转型升级，过去更习惯于用行政的手段推动，而现在更多的是靠市场的力量。只有这样，才能提高无心磨床的技术水平和质量。

M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价M1050A无心磨床报价

江苏南元机床集团-聊城M1050A无心磨床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](http://www.jsnanyuan.com)）是从事“无心磨床厂,轴承磨床厂家,内圆磨床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：侯品。