

# MG5020数控无心磨床作用 精展机床

产品名称	MG5020数控无心磨床作用 精展机床
公司名称	无锡精展机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区陆通路11号
联系电话	18352520999 18352520999

## 产品详情

数控无心磨床有什么修理要求吗?

- 1、检查数控无心磨床磨头进给情况，以确定是否更换丝杠副。
- 2、调查数控无心磨床使用中有没有“抱轴”现象，轴承的承载能力如何，并现场观察数控无心磨床磨头主轴、轴瓦磨损情况，确定主轴轴瓦的更换。
- 3、检查数控无心磨床床身、立柱、滑板各处导轨有没有严重拉毛和磨损情况，确定修复方案。
- 4、观察数控无心磨床工作台速度均匀性，再检查液压缸磨损情况，确定液压缸修复方案。
- 5、观察数控无心磨床液压泵工作性能，初步了解数控无心磨床操纵箱的性能。听液压泵声音，测流量及压力参数，确定液压泵更换情况。
- 6、检查数控无心磨床磨头进给和爬行情况，确定数控无心磨床液压缸修复方案。
- 7、对其它零部件磨损情况的调查、了解。

导轮宽度的入口和出口，各放一个工件，转动导轮进给手轮，使导轮靠近工件边缘。同时用一块平直的标准件，可以是硬度较高的长方形铁片。贴近托刀的另一边，上下移动，当其正好和工件接触，工件又没有突出托刀面的时候，停止导轮进给，上海MG5020数控无心磨床，此时托刀的边缘和工件的边缘正好位于同一个面内，记下此时的手轮的刻度。

对另一端的工件进行同样的操作。导轮两侧的工件一般情况下需要对托刀架进行左右调整。才能同时和托刀边缘处于同一平面内。然后从中间的两根螺栓开始慢慢拧紧，同时确认两端的工件边缘是否发生偏移。直止锁紧螺栓固定好托架，该操作中对手的感觉要求比较高，只能靠不断的实验和摸索才能又快又好的调平。要有耐性。

无心磨床的前后导板安装有要求吗？

- 1、前导板向导轮方向如果出现倾斜，MG5020数控无心磨床多少钱，这就会引起工件前部出现直径偏小的情况，MG5020数控无心磨床现货，或者后导板向导轮方向进行倾斜引起工件后部直径出现偏小的情况，那么就需要调整前后导板，能够让导轮母线进行平行，且达到同一直线上。
- 2、磨削轮修整不，本身就存在的锥度，那么需要根据工件锥度的方向进行调整，调整无心磨床的磨削轮修整器的角度，并进行重修磨削轮。
- 3、磨削轮和导轮的表面已经存在磨损时，那么就须进行重新修整磨削轮以及导轮。
- 4、工件轴线与磨削轮跟导轮轴线无法达到平行时，就应对托板前后的高低以及托板进行调整。

MG5020数控无心磨床作用-精展机床由无锡精展机床制造有限公司提供。无锡精展机床制造有限公司（[www.wuxinmochuang.com](http://www.wuxinmochuang.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！