

# 家用机床 立冈机床 二手家用机床

产品名称	家用机床 立冈机床 二手家用机床
公司名称	浙江立冈机床有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省温岭市东部新区金塘北路19号
联系电话	13355867636

## 产品详情

### 液压折弯机常见故障以及解决方案

#### 故障一：液压折弯机液压系统无压力

- 1、比例溢流阀的电磁线圈是否得电，比例电磁线圈电压是否符合要求，如上述原因，请检查相关电气原因。
- 2、检查插装阀是否卡死或主阀芯是否被卡死，进口家用机床，以及阻尼小孔堵塞，如果是上述原因，请拆卸溢流阀清洗干净，家用机床，重新装上。
- 3、三相电源调相，导致电机反转。

#### 故障二：液压折弯机滑块快速转慢速，时间停顿过长。

- 1、检查油箱油面是否过低，家用机床加工视频，充液口未被淹住，快进时油缸上腔充液吸空引起充液不足。如上述原因可以将油箱油液加至充液口上方5mm以上使充液孔完全被淹住。
- 2、检查快进速度是否太快，引起充液不足。如上述原因可通过修改系统参数降低快进速度。
- 3、检查充液阀是否被完全打开，如果是因为油液污染，使充液阀的阀芯活动不灵活有卡滞现象引起充液不足。需要清洗充液阀重新装上使阀芯灵活自如。

#### 故障三：液压折弯机滑块返程正常，快进正常，手动不能慢行向下，折板无力。

- 1、检查控制充液控制油路的“二位四通”换向阀是否工作正常，如果是则引起充液阀未关闭，使上腔与油箱充液口相通，不能建压。导致该阀不能正常工作的原因是没有通电或者被卡死。
- 2、检查充液阀是否被卡死，如是，请清洁充液阀，重新装上，至使阀芯灵活自如。

故障四：液压折弯机滑块返程速度太慢，回程压力高。

此类故障主要是充液阀未打开，此现象刚好与上述故障三的现象逻辑关系相反，可参照故障三的解决方法进行处理。

无心磨床的结构特性及用途有哪些？

无心磨床主要用来磨削直径5-10mm，长度在规格气门的锁夹槽和杆短部的倒角。

砂轮主轴轴承采用液体动静承，承载能力大，刚性好，回转精度高；导轮主轴轴承采用前轴承为两个圆锥孔双列圆柱滚子轴承，后轴承为成对面对面角接触球轴承的设计，支撑刚性好，回转精度高；工作转速为无级变速，便于对不同直径的零件选择合适的转速。

采用专用成型砂轮，形状精度好，耐用度高。

导轮修整器纵向移动用调速电机驱动。

可无极调速，便于选择理想的修整速度，以获得良好的导轮表面质量；竖进给系统采用了手动与伺服电机进给相结合的方式；横进给部件位于床身内部，由伺服电机驱动滚珠丝杆移动导轮座，为一般生产作业的主要进给，具有移动灵敏，微进给精度高，使用寿命长的特点；手动进给部件位于导轮架内部，可在需要时，二手家用机床，改变导轮与托板之间的距离，以满足加工不同直径的零件的要求。

切削液的种类很多：常用的切削液有半合成切削液、全合成切削液、油性切削液其中水溶液的冷却，极压切削液的润滑。由于切削液的种类很多，性能差异较大，因此在加工如何根据材质来选择切削液就是一门学问了。

铸铁加工：TF-2301是一种新型的铸铁防锈切削液，防锈性能极强，同时具有优良的冷却、清洗、润滑性能，主要用于铸铁 磁性材料和钢铁的机加工和防锈，不含亚等有毒有害物质。

钢件加工：TF-HGS113是一种性价比非常高的通用型切削液，不含亚等有毒有害物质，适用于钢铁、铜铝等多种材料的机加工润滑和冷却，还可用于钛合金 不锈钢 合金钢 玻璃陶瓷的机加工润滑和冷却。

铝镁合金加工：TF-204主要用于铝镁等有色金属机加工的润滑和冷却，特别适合铝合金 铝镁合金 镁合金加工，也可用于铜 黑色金属的机加工。

难加工的材质：TF-211B可代替极压合成切削液和乳化油用于黑色金属重负荷加工的润滑和冷却，特别适合不锈钢 合金钢 耐热钢等难加工材料加工，也可用于黑色有色金属精密加工润滑和冷却。

家用机床-立冈机床-二手家用机床由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司（www.lgncl.com）是一家从事“机床，机床附件，工业自动控制系统制造，加工，销售”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“立岗”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使立冈机床在机床附件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！同时本公司（www.lgncl88.com）还是从事浙江数控机床，高端精密机床，高性能数控车床的厂家，欢迎来电咨

询。