

# 福建1432外圆磨床 二手外圆磨床 外圆磨床

产品名称	福建1432外圆磨床 二手外圆磨床 外圆磨床
公司名称	深圳市宝安区福永东盛联机械经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺
联系电话	13652559565

## 产品详情

外圆磨，二手外圆磨，山西外圆磨，东盛联外圆磨

数控外圆磨床常见缺陷及其解决方法

工件两端尺寸较大呈鞍型

解析原因：

- 1.数控外圆磨床的砂轮余量超出工件端面太少；
- 2.外圆磨床工作台停留时间太短；
- 3.磨细长轴时，顶1尖顶的太紧；
- 4.外圆磨床的中心架水平撑块压力太大；

预防措施：

- 1.正确调整外圆磨床工作台上换向撞块位置，使外圆磨床砂轮越出端面为1/3-1/2的砂轮宽度。
- 2.正切调整外圆磨床工作台停留时间；
- 3.调整外圆磨床顶1尖压力。
- 4.正确调整外圆磨床中心架水平撑块位置。

东盛联机械成立于1998年，外圆磨床，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。

## 外圆磨，二手外圆磨，浙江外圆磨，东盛联外圆磨

### 内圆磨床磨削锥孔时注意事项

- 1.内圆磨床在磨削圆锥孔时，先要将工作台调整到与工件相应的角度位置，然后在调整撞块的位置，这两个操作步骤的顺序不能颠倒，福建1432外圆磨床，因为随着工作台角度偏移，砂轮在工件孔内的磨削位置也产生偏移。
- 2.在磨削圆锥孔的时候，床头架不能偏离工作台太远，这样会产生磨削距离超出行程的情况。
- 3.磨削过程中发生任何紧急情况，都应先停止砂轮，再将砂轮退出，zui后处理解决。
- 4.磨床的第1次进刀应缓慢进行，切记速度不能太快，防止撞刀。在对工件进行测量时，一定要停止砂轮并退出工件一定距离，以免发生危险。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

### 无心磨床的操作规程

- (1)操作者必须熟悉无心磨床的操作顺序、性能等，持证上岗，严禁超性能使用。
- (2)无心磨床开机前，应检查各手柄、节流阀是否在规定位置上，应按设备润滑图表进行注油润滑。
- (3)砂轮新安装前应检查是否有裂纹、缺口等缺陷，安装时应进行二次平衡，使用较长时间后应行重新平衡。
- (4)检查修整器与磨削轮、导轮的相对位置，调整好托架、导轮磨削轮与工件的相对位置，锁紧夹紧手柄。
- (5)启动润滑油泵电机、液压油泵电机，河南1432外圆磨床，并检查调整液压系统和润滑系统的压力，江西1432外圆磨床，用手转动磨削轮和导轮检查是否正常。
- (6)关闭冷却喷头，启动冷却泵电机、磨削轮电机、导轮电机，然后空运转15—20分钟，观察磨削轮、导轮主轴的升温情况。
- (7)定期检查清洗反馈阀，保证主轴回转精度。

(8)清洁磨床，对刮研面进行抹油防锈，把手柄、节流阀、旋钮恢复到原位或关闭位置。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

福建1432外圆磨床-二手外圆磨床(在线咨询)-外圆磨床由深圳市宝安区福永东盛联机械经营部提供。深圳市宝安区福永东盛联机械经营部（[www.wanshang1688.com](http://www.wanshang1688.com)）位于深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前东盛联机械在磨床中享有良好的声誉。东盛联机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。东盛联机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。