# 磨床 亚赫磨床 450精密磨床厂家

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 磨床 亚赫磨床 450精密磨床厂家 |
| 公司名称 | 东莞市亚赫数控机械设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市万江街道拔蛟窝社区107国道旁3号 |
| 联系电话 | 13826595578 |

# 产品详情

**寮步450磨床，常平450磨床，东坑450磨床，谢岗450磨床，桥头450磨床**

精密磨床的表面出现拉毛痕迹的解决方法是什么？

1.一般情况是材料硬、砂轮软；材料软，砂轮硬。但材料过软，亦应选用较软的砂轮。

2.发现磨削液中有粗粒度磨粒存在时，应清除砂轮罩壳内的磨屑，换磨削液。

3.若粗磨时下来的痕迹在精磨时未能磨掉，则应适当加大精磨余量。

4.如果材料韧性太大，则应选择氧化铝系砂轮。

5.粗粒度砂轮在刚修整好时，磨床，其磨粒易于磨损，则应降低工作台速度、尽量使无心磨床

6.砂轮修整得细一些，并以较低的纵向速度进行粗加工，或者改用粒度较细的砂轮。

7.若砂轮未修整好，有凸起的磨粒则应重新修整砂轮。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，配备高精密先进的生产制造及检验设备，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。我们生产的产品（亚赫数控）（YAHECNC）平面磨床，数控磨床，数控车床产品系列齐全，质量可靠，性能稳定，价格合理赢得客户青睐。公司在全国主要工业城市设立了机床展示及售后服务部，东莞精密4080大水磨床，并及时为客户提供一站式专业服务。不断创新、精益求精、客户满意是我们的服务宗旨。

**石碣450磨床，东城450磨床，万江450磨床，南城450磨床，莞城450磨床**

精密磨床使用方法与日常维护

1）每天作业完毕应用毛刷对磨床做全身清理。严禁用空气1枪对机床工作台台面或机床导轨直吹，以防止铁屑进入导轨，影响磨床精度。

2）作业时严禁使用风扇对着工作台吹，以防灰尘铁屑倒卷进导轨，影响导轨精度和手感。

3）磨床导轨油应及时更换和添加，一般看油镜的油如果混浊或发黑就要更换，时间掌控在3-6个月更换一次，第三个月，以后6个月换一次。

4）磨床导轨润滑油请使用专业润滑油，一般以32#导轨油为宜。

5）定期检查机床工作台钢索是否松驰，锁紧防止断裂或影响手感精度。

6）定期清理机床工作台导轨，以防止铁屑磨损导轨面，从而影响导轨精度，清理可用汽1油拈布碎擦拭干净，对于嵌入耐磨片的杂物，要用铲刀轻轻去除。

7）定期检查机身在工作中是否不稳，是否水平。

8）如果是手动磨床要定期检查钢索松紧程度。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，配备高精密先进的生产制造及检验设备，450精密磨床厂家，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。

选购精密大水磨应该注意哪些问题？

修复工艺

1.将砂轮主轴拆下后，发现故障主要在主轴前轴承，后轴承则无明显研死痕迹。首先我们用千分尺对主轴前轴颈进行准确测量，经过实际测量尺寸可知其基本能满足主轴与轴承之间的配合间隙要求，从而保证了设备主轴部件的回转精度及刚度。

2.检查轴承内孔，发现前轴承孔上有明显的摩擦痕迹，而主轴轴颈等通过检查其各项精度基本在允差范围内，排除了主轴超差因素。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，配备高精密先进的生产制造及检验设备，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。我们生产的产品（亚赫数控）（YAHECNC）平面磨床，数控磨床，数控车床产品系列齐全，450精密磨床价格，质量可靠，性能稳定，价格合理赢得客户青睐。公司在全国主要工业城市设立了机床展示及售后服务部，并及时为客户提供一站式专业服务。不断创新、精益求精、客户满意是我们的服务宗旨。

磨床-亚赫磨床-450精密磨床厂家由东莞市亚赫数控机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞

市亚赫数控机械设备有限公司（www.gdtengyi.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!