

# 大水磨床生产厂家 大水磨 正铁源机械

产品名称	大水磨床生产厂家 大水磨 正铁源机械
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

## 产品详情

---

用普通平面磨床，如何加工高品质零件？

在大型工程机械制造厂磨削表面粗糙度 $Ra0.02\text{--}0.04\ \mu\text{m}$ 、精度 $h4\text{--}h5$ 的轴颈时，都是在昂贵的平面磨床上进行。但一般工程机械修造厂却没有平面磨床，要磨削出这样的低的表面粗糙度，如此高的轴颈精度是非常困难的。

数控磨床砂轮的安装步骤和日常保养细节

### 1.数控磨床砂轮的安装步骤

对于新的砂轮，在安装前要仔细进行检查，有无裂纹、伤痕等，如有则不能使用。

砂轮应进行平衡调整，大水磨床，安装前进行一次，安装好以后也要进行一次。

安装时要正确操作，大水磨，避免损坏砂轮。

砂轮安装好以后，要关闭防护门，然后让砂轮空运转5分钟，没有问题后才能开始工作。

### 2.数控磨床的日常保养细节

每次作业完毕后，各个机件，尤其是滑动部位，先进行清洁，然后再进行润滑。还有一些必要部位，应进行防锈处理。

润滑油初次使用时，在使用一个月后应进行更换，之后是3到6个月更换一次，同时还要清洗油槽和过滤器。

其注意的事项有：

- (1)数控磨床砂轮要选择正确，且还要调整平衡性。
- (2)主轴的旋转方向应正确，油路、管道应保持畅通，以防堵塞。
- (3)一些必要部位，应每周进行清洁。

## 平面磨床的常用液压传动换向方法分析

### 采用电液换向阀的换向方法

再由控制油推动主阀换向。先导阀没有换向前，用电液换向阀替换电磁换向阀便构成了一种新的换向方法。电液换向阀由先导阀电磁滑阀和主阀液动滑阀组成。此系统是通过先导阀换向切换控制油路。控制油路的油流方向不改变，换向阀总保持在原来的一端，大水磨床生产厂家，主油路方向不改变，工作台总是可以继续前进。镜面磨床厂家提示，一旦控制油路切换了方向，主阀阀芯就依照事先调定的速度移动到另一工作位置，主油路方向改变，工作台也就换向运动，防止了换向“死点”。这样大惯量工作台的动能就可以通过节流作用转化为热能而被消耗，电液换向阀主阀的控制油口大小是可调的即换向时间 $t$ 可以延长。能够有效地减小换向冲击，因此这种换向方法在很长时间内居于主导地位。但其换向参数只能事先调定，不能根据工况的改变而改变，这对工况随时改变的系统来说，不可能实现理想的换向。配合理想控制曲线。平面磨床采用电液比例阀的液压传动换向系统，实现了以主动减小流量来降低速度，终达到平稳无冲击换向的目的。一种智能控制型换向系统，工况改变的情况下也能实现理想换向。这种液压传动换向系统对输出的位移或速度实现了很好的智能化控制，使得换向过程具有一定的可控制性，因而有非常广泛的应用范围。

大水磨床生产厂家-大水磨-正铁源机械(查看)由苏州正铁源机械设备有限公司提供。“数控车床,大水磨,铣床”就选苏州正铁源机械设备有限公司(www.szztyjx.com)，公司位于：苏州相城区凤北荡路62号，多年来，正铁源机械坚持为客户提供好的服务，联系人：季先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。正铁源机械期待成为您的长期合作伙伴！