

# 无锡求精 1040无心磨床定制 河南1040无心磨床

产品名称	无锡求精 1040无心磨床定制 河南1040无心磨床
公司名称	无锡市求精机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市安镇大城工业园25号
联系电话	18651516930 18651516930

## 产品详情

### 磨床液压系统中的油温问题与阀门作用说明

1. 磨床液压系统，即磨床液压传动系统中安全阀的主要功能是什么？

磨床液压传动系统中主要有两个安全阀，它们可以起到以下作用:

角色1:将它们作为溢流阀使用，使多余的压力油返回油箱，从而使其工作压力保持在一定的数值范围内

角色2:液压系统过载保护

如果系统压力大于调节压力，安全阀打开，液体油溢出，导致压力下降，以免引起异常。

2. 为什么液压油应该添加到磨床液压系统，而不是车床？

这是因为，在磨床液压系统中，它主要是用于液压传动，所以有液压油是必要的  
车床，另一方面，使用机械传动，如齿轮和螺杆，所以不需要液压油，所以没有必要增加

一般的精磨余量为0.015~0.02mm，当工件粗磨到Ra0.8，留出精磨余量0.005~0.015mm时（留磨削余量需要根据钢材性质、硬度来确定，对于硬度高，易磨光的钢材应适当少留磨削余量），便需进行精修砂轮。

精修砂轮时，先打掉0.1mm左右的厚度，然后用0.02mm的切深修整两次，再用0.01mm的切深修整三次，河南1040无心磨床，无切深空行程往复两次。精修时横向进给速度均为20~30mm/min。对于软钢工件，修磨砂轮时横向进给慢些好，加工淬火很硬的高速钢时则相反。

在修整砂轮的同时，需要用足够的磨削液或其他冷却液冲刷在砂轮和金刚石刀的接触点上，把砂轮碎屑及时冲走，以免影响无心磨床磨削质量。

无心磨床中的一些工件缺陷，如工件表面、工件表面鱼鳞斑和直白线等，我们知道具体原因吗？应该如何解决？所有这些都非常重要。因此，下面，1040无心磨床定制，针对这两个问题，进行具体的分析和阐述，让大家都能学会清楚地理解，这在实践中可以很好地运用

缺陷问题1:工件表面导致该缺陷问题，1040无心磨床直销，解决方法如下:1。砂轮粒度太细或太硬，1040无心磨床维修，应更换粒度和硬度合适的砂轮。

2.如果导轮的转速太慢或倾角太大，应增加导轮的转速以减小导轮的倾角。

3.如果研磨量过大或过小，应增加纵向进给速度或研磨时间。

缺陷问题2:工件表面出现鱼鳞点和白色直线。原因及解决方法如下:1

.砂轮不平衡或钝，应调整其平衡或更换新的 2.支撑板不够刚性，所以应该加厚和拧紧。

无锡求精(图)-1040无心磨床定制-河南1040无心磨床由无锡市求精机械厂提供。无锡市求精机械厂（[www.wxqiujing.com](http://www.wxqiujing.com)）位于无锡市安镇大城工业园25号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡求精在磨床中享有良好的声誉。无锡求精取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。无锡求精全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。