

1040无心磨维修 海南1040无心磨 无锡求精机械

产品名称	1040无心磨维修 海南1040无心磨 无锡求精机械
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

磨床液压系统中常见的油温问题是什么？

在这种情况下，1040无心磨直销，一般来说，会有以下情况，具体来说:

- (1)如果系统中的油管太细太长，弯曲度太大，或者如果液压元件选择不正确，会有很大的压力损失，从而导致液压油温度过高
- (2)如果液压元件质量不达标，或者安装过程中存在问题、泄漏等问题，油温也会过高
- (3)液压系统设计不合理，1040无心磨订制，或油箱等部件设计不合理。此外，一些必要的设备没有安装，或者这些设备没有发挥重要作用。这些也是液压系统的一些非常重要的原因，也可能导致高油温。

滚动轴承若有异常噪音或比较严重发烫状况，务必找有关工作人员找到原因，并加以消除后才可以继续使用。

磨削工件时，进刀量不能大于数控车床规定的吃刀量。

冷却液箱应定期清洗，消除堆积的磨料及磨削。要定期检查皮带的松紧程度，不能过松或过紧。否则，应找有关工作人员消除后方能使用。停机后和下班前，应将数控车床各部位洗净，在各润滑部位充注规定的清洗润滑脂

务必无误组装和拧紧砂轮、导轮，新砂轮、导轮在组装前务必确保无裂纹、损坏，并历经平衡检验。

工作前要查验液压机润滑脂是不是做到规定，1040无心磨维修，如油面少于油标时，海南1040无心磨，应立即加上后方能启动无心磨床。数控车床空运转10分钟左右才可以生产加工工件。?

启动时要先开润滑液压机，务必等润滑液压机指示灯亮，润滑脂标油位做到制定位置，方能启动砂轮导轮主轴。发现润滑灯不亮，润滑脂标油位未做到制定位置，务必立即找相关工作人员查找原因，并加以消除后才可以启动砂轮、导轮主轴。

1040无心磨维修-海南1040无心磨-无锡求精机械(查看)由无锡市求精机械厂提供。行路致远，砥砺前行。无锡市求精机械厂(www.wxqiujiing.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!