

广西M1050A无心磨床 无锡精展机床制造

产品名称	广西M1050A无心磨床 无锡精展机床制造
公司名称	无锡精展机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区陆通路11号
联系电话	18352520999 18352520999

产品详情

磨床电气采用可编程序控制器，具有自诊断功能、维修方便。

工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。

准备工作：

- 1、先对磨床使用的环境进行检查，保障其整个操作空间范围内没有杂物存在，如此可以以免杂物对五轴型无心磨床部件构成损坏的异常发生。
- 2、对进行起吊操作所需的力度进行估测，以便选择吨位适合的牵引机进行工作，以免出现过载使用情况而引发危险。
- 3、对所选牵引机的各个部件进行检查，对于有异常情况出现的部件及时进行维修，以减少使用过程中突发的情况发生的可能性。

当磨削细长轴时，由径向力作用，工件被磨成鼓形。砂轮的特性、砂轮的磨削宽度、工件材料、磨削用量（ a_p 、 f ）对径向力有很大影响。磨削热。磨削热及其传导。磨削时，砂轮对工件表面的剧烈摩擦，使磨削局部区域的瞬间温度达到1000 以上。磨削火花，就是磨屑在空气中氧化、燃烧的现象。磨粒与工件间的摩擦以及金属层的塑 形变形能 量全部转化为热

能，故磨削热及其传导可用下式表示： $Q=Q_{摩擦}+Q_{变形}=Q_{工件}+Q_{磨屑}+Q_{砂轮}+Q_{介质}$

磨削热对加工的影响。

无心磨床操作规程

1. 有必要正确装置和紧固砂轮、导轮，新砂轮、导轮在装置前有必要确保无裂纹、破损，并通过静平衡检测，粗修后取下再次平衡装机精修，广西M1050A无心磨床，才可投入运用；
2. 上班前应查看液压光滑油是否到达要求，如油面低于油标时，M1050A无心磨床公司，应及时添加后方能起动机床。

机床空工作10分钟左右无异常才干加工工件。

3. 砂轮主轴、导轮主轴一定要光滑正常后才干起动，发现光滑灯不亮及砂轮主轴压力低于0.4Mpa，有必要及时找相关人员分析原因排除故障，修理时如需取下砂轮，

修理完后，M1050A无心磨床多少钱，设备操作者有必要将砂轮重新进行静平衡检测，推荐阅读：无心磨床常见有哪些问题

检测调整符合要求后装置上机，锁紧螺母锁紧到位并空转10分钟左右无异常方可精修砂轮投入运用。

广西M1050A无心磨床-无锡精展机床制造(推荐商家)由无锡精展机床制造有限公司提供。无锡精展机床制造有限公司(www.wuxinmochuang.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡精展机床制造——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区陆通路11号，联系人：张总。