

# M1083B无心磨床公司 江苏南元机床

产品名称	M1083B无心磨床公司 江苏南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

## 产品详情

### 旧无心磨床保持精度的方法

无心磨床因为精度，机床稳定性高是一种很挣钱的机床，但由于价格高而很少有人问经，一台新的无心磨床要13万多元但一台旧的大概只要5到6万元，如果你够聪明，下面我教你把一台旧的机床象新的一样，一样的精度一样的稳定性：

- 一、各部件的连接处做好刻度，然后将机床分系统的拆开1砂轮系统2砂轮修整系统3导轮系统4导轮修整系统5液压系统6润滑系统，各部件的配件和螺栓请分类放置以免搞混或丢失。
- 二、检查砂轮轴的外径是不是75MM，如果小超过5丝，建议换轴，做一根75MM正10丝的生铁研磨棒配研轴瓦直到全部接触到，装配时做一个内孔75正2丝。外径110负2丝的同心套，用同心套来调整机床的主轴与机床的外壳同心，还要保证主轴的横向间隙不得大于0.01MM，砂轮轴用手可以轻松转动。
- 三、检查修整器和油缸脱开，用手拉修整器要来回自如，不得有轻重;用手左右晃动不得有间隙，不行配刮。

### 无心磨床砂轮主轴故障及修复浅析

#### 主轴和轴瓦的修复

##### 1.主轴的修复

对已磨损的主轴，磨损量较小没有超过氮化层的厚度时，可以直接修磨工作面恢复主轴精度和表面粗糙度;另外磨损较大时可以采用镀铬的工艺恢复原尺寸，经精磨和压光处理，保证尺寸精度和表面粗糙度。轴端中心孔的修整往往容易被忽视，而修磨主轴两端中心孔是关系到修复主轴精度的重要工序。在磨床上修研主轴中心孔时，一个手捏主轴，一手将尾架手轮轻轻调整，手捏主轴要松松紧紧，以达到均匀研磨中心孔的要求。一端中心孔研磨结束后，再研磨另一端，铁岭M1083B无心磨床，经修研、测量、再修研的多次反复修正后的主轴，其各工作表面达到要求的技术标准。

## 2.轴瓦的修复

粗刮轴瓦在刮研过程中，采用浅刮工艺，下刀很轻。首先是以主轴为基准进行粗刮，把接触点子先刮出来，点子要均匀，点在14~16点/25mm<sup>2</sup>。刮点刀痕要交叉进行，这样出来的点子均匀。

### 分析无心磨床的发展空间

无心磨床获得的可喜成绩，是机床生产企业抢抓经济回暖先机、先人一步转型升级的必然结果。自金融危机爆发以来，无心磨床就从优化传统产品结构入手，走技术升级之路，走“专、精、特”之路，走增值服务之路，无心磨床从而在克服经济危机的影响中发挥出巨大作用，获得丰硕成果。

无心磨床厂家的服务转型升级，主要体现在与下游用户产业的结合上，即要求无心磨床销售人员必须是企业二级技师以上人员，这样才能在熟悉用户企业生产各种零部件的制造工艺中把握主动性，从而掌握用户购买无心磨床的各项要求，有针对性地开发用户所需要的新工艺装备。即无心磨床从单纯的机床产品生产、供应扩展到新型加工工艺的开发及相应的配套技术和解决方案的开发，无心磨床为用户提供q面的技术支持和服务。具体到无心磨床的安装服务、维护保养、维修、升级改造、工艺流程等技术咨询，每一种服务项目都是无心磨床产业服务市场的衍生之地。

随着制造技术的不断进步，包括超高速切削技术、超精密加工技术等，以及柔性制造系统和集成系统的不断完善和成熟，无心磨床的加工技术也有了更高要求。对于数控系统来说，无心磨床采用更高频率和位数的处理器，能够提高系统的运行速度。无心磨床采用超大规模的集成电路，再配上多微处理器结构，这样能够显著提高系统对数据处理的能力。如果再加上无心磨床中的直线伺服进给方式，那么在速度和动态响应方面，无心磨床则能得到显著而优越的效果。

为了能够更好的对故障进行诊断，目前的发展趋势是采用人工智能专家诊断系统。如果想要实现高速加工，我们可以让无心磨床中的主轴电动机与主轴合二为一，来达到高速加工的目的，且无心磨床主轴电机的轴承可以采用磁浮轴承、液体动静承或者陶瓷滚动轴承等这些种类。

从上面的分析说明，我们可以看出，无心磨床的发展空间还是非常大的，在技术方面还有很大的进步空间，所以我们应有足够的信心，相信无心磨床的前景会是光明的。

M1083B无心磨床M1083B无心磨床M1083B无心磨床M1083B无心磨床

### 如何调整无心磨床的磨削角度?

在无心磨床磨削中，为了使工件能自动纵向进给（自动通过），导轮轴线在垂直平面内相对于砂轮轴线必须倾斜一个角度——垂直角。由于导轮在垂直平面内回转了垂直角，南元M1083B无心磨床，使导轮与工件由原来线接触变成了点接触，为了使导轮和工件之间仍能保持线接触，因此必须将导轮由圆柱体表面修整成锥双曲面旋转体，才能达到目的，为此，就要使修整器在水平面内回转一个角度——水平角。使导轮修整器上金钢石的运动轨迹与导轮主轴回转中心在空间相交成一个角——修整角，M1083B无心磨床公司，修整角等于或稍小于垂直角。

在无心磨床磨削过程中，由于工件中心高于（导轮和砂轮）中心连线，而使得工件与导轮的接触线比（导轮和砂轮）中心连线高出一个距离，使工件与导轮的接触情况又改变了，为了能在无心磨床磨削过程中保持工件和导轮的良好接触，除了将修整器在水平面内回转一个水平角之外，还须将金钢石偏移一个距离——金钢石的位移量，使金钢石接触导轮的位置相当于工件和导轮的接触处。

M1083B无心磨床M1083B无心磨床M1083B无心磨床M1083B无心磨床

M1083B无心磨床公司-江苏南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司（[www.nanyuan2017.tz1288.com](http://www.nanyuan2017.tz1288.com)）位于无锡市滨湖区金桂路20号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前江苏南元机床在其它中享有良好的声誉。江苏南元机床取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。江苏南元机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。