

武汉数控磨床 湖北武机

产品名称	武汉数控磨床 湖北武机
公司名称	湖北武机工具磨床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北武汉市硚口区
联系电话	13971503738 13971503738

产品详情

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，武汉数控磨床，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

怎么有用进步平面磨床精度

1.主要件的制作精度需进步。??

2.整机安装的精度进步。??

3.要进步平面磨床的精度，那么机床构造方面也需求改进。先进步砂轮架主轴、头架主轴组件的旋转精度，刚度以及抗振性，如用整体式多油楔动压滑动轴承或静压1轴承；电动机等细心动平衡，运用无接头平皮带传动；进步微量进给精度，避免爬行，进步横向进给传动链刚性，不经齿轮直接用丝杠螺母传动，静压导轨或抗振性较好的闭式翻滚导轨；进步机床的刚度及减小振荡，选用双壁床身，在振源下加防振垫等；削减发热及热变形，热源远离机床，配预热器，冷凝器，机床放于恒温车间；配自动测量仪；配高净化能力的冷却液净化装置，冷却液要清洗。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

电主轴的常见故障

1.过载。

故障原因：切削量过大、频繁的正反转、主轴电动机故障、主轴驱动装置故障。

2.主轴不转

故障原因：主轴驱动装置故障、数控装置无法输出转速信号、主轴电动机故障、主轴驱动装置故障、传动带断裂。

3.主轴转速偏离指令值

故障原因：电动机过载、数控系统输出的主轴转速指令输出有问题、测速装置有故障或者速度反馈信号断线。

4.主轴异常噪声及振动

故障原因：一般在减速过程中发生，主轴驱动装置有问题，如交流驱动中的再生回路故障。

平面磨床操作几大注意事项

1：平面磨床定位

平面磨床应在最大运动空间外再预留300mm以上，每个底脚螺丝吃紧，台面前后及左右水平在0.04/1000mm以内。（安装变频器的要求需更高） 每三个月检察，调整工作台面水平，吃紧每个底脚螺丝。

2：平面磨床砂轮

所选砂轮须能承受周转速2000m/min以上。 禁止使用有破损之砂轮。 新砂轮装上法兰必须做平衡。 进行正式磨削前，砂轮需空转5分钟。 最大进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，800mm以上磨床为0.05mm。

3：平面磨床主轴

安装砂轮前须确定主轴为顺时针方向旋转。 开机时，须先开主轴后开冲水。

4：平面磨床液压装置

平面磨床使用粘度为46号液压油。 新机在使用三个月后需更换液压油，以后则每年更换一次，同时须清洁油箱。 每天检查液压油油位，油位应保证在最低与最高线之间。 液压马达启动前，须确定流量调速杆在关闭位置。 须先开吸磁后开液压。

5：平面磨床润滑装置

润滑油使用粘度为32号的导轨润滑油。 每天确认油箱（池）油量，保证在下线以上。 每周检查导轨油路是否通畅，杜绝导轨失油。 建议每三个月油箱清洗一次。 润滑脂按规定定期加注。

6：平面磨床左右机构

禁止在工作台运动时调整左右行程。 当工作台钢索松动时，应立即做调整。（本条适用手动机型）

7：平面磨床冲水及吸尘装置

吸尘箱过滤网每两周须清洁一次。 冷缺水箱每一个月须清洗一次。 禁止使用空*清洗平面磨床。

武汉数控磨床-湖北武机(在线咨询)由湖北武机工具磨床有限公司提供。湖北武机工具磨床有限公司（www.whjcc2000.com）是一家从事“工具磨床,拉刀磨床,滚刀刃磨床,锯片刃磨床,弧齿锥齿轮铣刀盘”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“湖北武机”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使湖北武机在机械加工中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！