

# 重庆M1320B750外圆磨床 无锡精展机床制造

产品名称	重庆M1320B750外圆磨床 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

数控外圆磨床作为通用生产的磨床，M1320B750外圆磨床公司，一般都有哪些常见缺陷和其对应解决办法呢？下面就让无锡中新源机械的工程师和大家简单分析归类：

外圆磨床在磨削时工件容易弯曲

解析原因：

- 1.在外圆磨削时磨削量太大；
- 2.在外圆磨床磨削时，重庆M1320B750外圆磨床，切削液供给不充分；

预防措施：

- 1.适当的减少外圆磨床的背吃刀量；
- 2.保证切削液供给充足；

轴肩旁外圆尺寸较大

解析原因：

- 1.数控外圆磨床换向工作台停留时间太短；
- 2.外圆磨床砂轮磨损、砂轮外角变圆。

数控外圆磨床工作台液压传动部分调整：

按动液压泵启动按钮，M1320B750外圆磨床厂，再将工作台液压开停旋钮置于“开”的位置状态，然后跳帧于工作台往复挡铁的位置，M1320B750外圆磨床价格，使工作台进入工作行程前由行程压板将行程阀压下；调成工作台磨削速度旋钮，使工作台往复运动；在工作台运动结束后，用手将换相手柄抬起，使其越过右换挡铁；工作台转为快速行程；后，中停压板将行程阀压下工作台停止运动。

预防措施：

- 1.延长外圆磨床工作台换向的停留时间。
- 2.要及时修正数控外圆磨床的砂轮，保证工件磨削的精度。

工件两端尺寸较大呈鞍型

解析原因：

- 1.数控外圆磨床的砂轮余量超出工件端面太少；
- 2.外圆磨床工作台停留时间太短；
- 3.磨细长轴时，顶的太紧；
- 4.外圆磨床的中心架水平撑块压力太大；

预防措施：

- 1.正确调整外圆磨床工作台上换向撞块位置，使外圆磨床砂轮越出端面为 $1/3-1/2$ 的砂轮宽度。
- 2.正切调整外圆磨床工作台停留时间；
- 3.调整外圆磨床压力。
- 4.正确调整外圆磨床中心架水平撑块位置。

重庆M1320B750外圆磨床-无锡精展机床制造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](http://www.wuxinmochuang.com)）为客户提供“无心磨床,数控外圆磨床,数控内圆磨床,外圆磨床,内圆磨床”等业务，公司拥有“无锡精展机床制造”等品牌，专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：张总。

