

全自动数控外圆磨床维修 无锡市锡都机床

产品名称	全自动数控外圆磨床维修 无锡市锡都机床
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

产品详情

外圆磨床开机前的准备

- 1、应检查砂轮是否松动，有无裂纹，防护罩是否牢固、可靠，电器开关是否正常等；
- 2、操作者应了解平面磨床的性能、规格、各手柄的作用和操作方法；检查后需填写记录单。
- 3、根据砂轮使用说明书，选用与平面磨床主轴转数相符的砂轮；
- 4、所磨的工件在装夹时，全自动数控外圆磨床公司，必须仔细检查工件的装夹是否正确、牢固；装卸工件时，砂轮要退升到一定的安全位置后方能进行，以防止磨手；
- 5、磨削前，把工件放到磁盘上使其垫放平稳，然后接通磁力开关、砂轮开关，并开启冷却开关；通电后，检查工件被吸牢后才能进行磨削；一次磨多个工件时，加工件要拼垫好，并置于磨削范围之内，以防止加工件倾斜飞出或挤碎砂轮；
- 6、磨削时，全自动数控外圆磨床厂，必须在砂轮转动平衡后方可进刀；进刀时，应正确掌握好进给量；不能将砂轮一下就接触工件，应留存空隙，缓慢进给，严禁超负荷运转，以防机台主轴损坏、砂轮破碎飞出或将工件挤出伤人；
- 7、自动往复的平面磨床，应根据工件的磨削长度调整好限位挡铁，把挡铁螺丝拧紧；
- 8、干磨工件不准中途加冷却液；湿式磨床冷却液停止时应立即停止磨削。工作完毕应将砂轮空转五分钟，将砂轮上的冷却液甩掉；
- 9、砂轮未退离工件时，不得停止砂轮转动，砂轮退出后，才能停磨床；
- 10、用金刚石修砂轮时，要用固定架将金刚石固定住不准用手拿着修；

11、磨削前，应将防护挡板挡好，磨削过程中，禁止用手摸拭工件的加工面。

外圆磨床上的磨削方法。

1、纵磨法：纵磨法磨削外圆时，宿迁全自动数控外圆磨床，砂轮的高速旋转为主运动，工件作圆周进给运动的同时，还随工作台作纵向往复运动，实现沿工件轴向进给。纵磨法磨削外圆适合磨削较大的工件，是单件、小批量生产的常用方法。

2、横磨法：采用横磨法磨削外圆时，砂轮宽度比工件的磨削宽度大，工件不需作纵向进给运动，砂轮以缓慢的速度连续地或断续地沿作横向进给运动，实现对工件的径向进给，直至磨削达到尺寸要求。短阶梯轴轴颈的精磨工序，通常采用这种磨削方法。

3、混合磨削法：在外圆磨床上，可利用砂轮的端面来磨削工件的台肩面和端平面。磨削开始前，应该让砂轮端面缓慢地靠拢工件的待磨端面，磨削过程中，要求工件的轴向进给量也应很小。

4、深磨法。

数控外圆磨床，它是一种比较常用的磨床产品，应用的领域也是较广的。为了能够使用这款磨床，增加磨床的使用效率，我们可以对磨床进行定期的养护。我们在使用过程中就应该注意一些维护事项，这样才能够增加设备的工作效率，全自动数控外圆磨床维修，并达到使用率加长的目的。先是安装要点的注意事项，操作人员在安装过程中，要将磨床在运送到安装现场后及时的进行安装，以免影响设备的精度。

全自动数控外圆磨床维修-无锡市锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。无锡市锡都机床制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，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。无锡市锡都机床——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省无锡市胡埭沙滩路1号，联系人：刘经理。

