

# 平面磨床自动价格合理「在线咨询」

产品名称	平面磨床自动价格合理「在线咨询」
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

## 产品详情

### 台湾龙门磨的维护注意事项

1.每次作业完成后，东西、夹具以及量具要进行清洁，还有床身也要进行清洁，对周围环境进行打扫，以坚持环境整齐。2.龙门磨对油位进行查看，是不是需要增加，如果需要应及时增加。3.冷却泵进行查看，是不是存在疑问。4.龙门磨查看一切的操作手柄，对顶针进行调整。5.油管、磨头、皮带等进行查看，是不是有漏油、磨损和松动等。6.对螺丝进行查看，如有松动应及时紧固。7.对附件进行清洁，以坚持洁净。8.对光滑部位进行光滑，留意要光滑到位，以保证机器可以正常运行。9.对主轴空隙进行查看，是不是需要调整。10.进给组织和作业台的纵向手动组织要进行查看，是不是有疑问，以及光滑情况如何。11.对油缸、过滤器进行查看和清洁。以防发生阻塞表象。

### 说说建德平面磨床加工的优点

平面磨床装有程序控制系统，能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，（线切割）从而使机床动作数控折弯机并加工零件（线切割属平面磨床加工）。

#### 1、加工零件精度高、质量稳定

平面磨床的定位精度和重复定位精度都很高，较容易保证一批零件尺寸的一致性，只要工艺设计和程序正确合理，加之精心操作，就可以保证零件获得较高的加工精度，也便于对加工过程实行质量控制。

#### 2、自动化程度高，可以减轻操作者的体力劳动强度

磨床加工过程是按输入的程序自动完成的，操作者只需起始对刀、电火花切割机装卸工件、更换刀具，在加工过程中，主要是观察和监督机床运行。

#### 3、尺寸标注应符合磨床加工的特点

在数控编程中，所有点、线、面的尺寸和位置都是以编程原点为基准的。因此零件图上最好直接给出坐标尺寸，或尽量以同一基准引注尺寸。

#### 4、统一几何类型或尺寸

零件的外形、内腔最好采用统一的几何类型或尺寸，这样可以减少换刀次数，还可能应用控制程序或转用程序以缩短程序长度。零件的形状尽可能对称，便于利用平面磨床的镜向加工功能来编程，以节省编程时间。

#### 5、定位基准可靠

在磨床加工中，加工工序往往较集中，以同一基准定位十分重要。便于新产品研制和改型。磨床加工一般不需要很多复杂的工艺装备，通过编制加工程序就可把形状复杂和精度要求较高的零件加工出来，当产品改型，更改设计时，只要改变程序，而不需要重新设计工装。所以，磨床加工能大大缩短产品研制周期，为新产品的研制开发、产品的改进、改型提供了捷径。

#### 6、可向更高级的制造系统发展

平面磨床及其加工技术是计算机辅助制造的基础。

#### 7、生产效率高

平面磨床加工是能再一次装夹中加工多个加工表面，一般只检测首件，所以可以省去普通机床加工时的不少中间工序，而且由于磨床加工出的零件质量稳定，为后续工序带来方便，其综合效率明显提高。

设备用途：本机床主要是用砂轮周边磨削钢料、铸铁及有色金属等各种材料。根据工件材料、形状，可采用不同的装夹、定位方法。一般平面，可以采用电磁吸盘或直接紧固于工作台上进行磨削加工；平面、直角面、任意角度、圆柱端面等，可在夹具上进行磨削加工（夹具客户自制）。3.平面磨床采用单立柱固定在底座上，滑动架前后移动的方式。主轴磨头体固定在立柱上后上下移动，滑动架沿主机前后移动。工作台在滑动架上左右移动的结构。3.机台之立柱、主机、机头均采用高级铸铁铸造。采用三维计算机软件辅助优化设计，对于结构内部加强筋的配制经过分析，并经应力消除处理，以粗壮之加强筋强化，提升韧性及防止变形。3.X轴采用独立液压站与油压缸。推动工作台在滑动架上来回移动。