

青岛普通磨床数控化改造 明德机械 普通磨床数控化改造

产品名称	青岛普通磨床数控化改造 明德机械 普通磨床数控化改造
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

磨床的主要部件为床身。床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转90°。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。砂轮架装在滑鞍上，当需磨削短圆锥面时，砂轮架可以在水平面内调整至一定角度位置 $\pm 30^\circ$ 。

尾座和头架的顶jian一起支承工件。滑鞍及横向进给机构转动横向进给手轮。可以使横向进给机构带动滑鞍及其上的砂轮架作横向进给运动。工作台由上下两层组成。上工作台可绕下工作台的水平面内回转一个角度($\pm 10^\circ$)用以磨削锥度不大的长圆锥面，上工作台的上面装有头架和尾座。它们可随着工作台一起，沿床身导轨作纵向往复运动。

机床的用途：普通精度级wan能内圆磨床，普通磨床数控化改造，整机精度为IT6、IT7级。加工表面的表面粗糙度值Ra可控制在1.25和0.08 μm 范围内。wan能内圆磨床可用于内内圆柱表面、内圆锥表面的精加工，虽然生产率较低，但由于wan能内圆磨床通用性较好，枣庄普通磨床数控化改造，被广泛用于单件小批生产车间、工具车间和机修车间。

数控外圆磨床方面，设备是在不断更新的所以我们的学习也不能停下来，通过下面这些内容。虽然整理的问题只有三个，但是都是比较重要很实用的知识点，而且是很基础的，泰安普通磨床数控化改造，所以希望大家能好好来进行，从而可以牢固掌握，以免白白浪费掉而造成遗憾。小编整理了一些关于数控外磨床的知识点，具体如下：数控外圆磨床加工标准，其主要是什么？数控外圆磨床的加工标准，其主要是要求工件的预留量及加工效率，应在合理范围和规定要求之内，这就可以了。数控外圆磨床孔，其能磨的直径，小是为多少？数控外圆磨床孔，其能磨的直径，青岛普通磨床数控化改造，小是为10mm。数控外圆磨床上砂轮转速方面，其相关规定要求有哪些？数控外圆磨床上砂轮转速方面，其转速一般是固定不变的。其具体数值，则是根据吃刀量及进给速度来定。

青岛普通磨床数控化改造-明德机械-

普通磨床数控化改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂是山东泰安,钻床的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在明德机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创明德机械更加美好的未来。