

# 外圆磨床数控化改造报价 明德机械 菏泽外圆磨床数控化改造

产品名称	外圆磨床数控化改造报价 明德机械 菏泽外圆磨床数控化改造
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

### 数控外圆磨床的应用

数控外圆磨床的应用是非常广泛的，它在汽车、摩托车、空压机、轴承、航空、航天等这些行业中，都能够使用到，主要是用来进行零件的批量加工。其主要特点为通用性好、模块程度化高、刚性高，以及工作。

它主要是由床身、工作台、砂轮架、头架以及尾架等部分组成的。

(1)床身：采用了大圆孔筋板，因此磨床刚性好，能够长时间使用。

(2)工作台：分为上、下台面，由伺服电机直接带动滚珠丝杠进行移动，运动平稳可靠。

(3)砂轮架：其线速度一般是小于35m/s，且磨削效率比较高。

(4)端面量仪与径向量仪：主要作用是让磨削工件能够稳定到达所要求的位置上，其尺寸分散度可达0.003mm以下。

(5)头架：通过电机变频调速、皮带轮来让拨盘进行转动，速度为40—500r/min，能够实现分段无极变速，以便能够适应不同直径、材料的工件进行磨削，以便满足不同的要求。

### 无心磨床的八大常见问题

#### 一、光制表面留下伤痕

原因：管制板硬度太大，管制板表面附着或熔着了磨作车屑或砂轮的小块。

对策：管制板久应该改成柔软冷却水中渗入可溶性切削油。

## 二、发生等间隙的螺旋状痕迹

原因：碰到了砂轮边缘、引导版的调整不良、修整速度大、钻石的破损和磨耗、钻石保持器松懈都是无心磨床发生等间隙螺旋状痕迹的原因。

对策：砂轮边缘成锥形，使引导板调成平行。降低修整速度，减少进刀量，改变钻石的接触面或交换钻石架稳保持器。

## 三、相等或不相等的间隙细纹

原因：修整不良、外部振动。

对策：从砂轮边缘开始修整，修整速度保持一定振动的边缘。

## 四、深而不规则的痕迹

原因：砂轮的松弛

对策：凸轮和砂轮间插入衬片并架稳。

## 五、振动

原因：架设螺丝的松弛，砂轮的不平衡。

对策：重架之使并载荷成均衡的分布使架台设平，重取平衡。

## 六、自激振动

原因：心高太高、支持刀板角度太大、支持刀板角度太大、支持刀板太薄、支持刀板的架设不良、支持刀板的弯曲、磨削量大、磨砂的选择不良、磨砂的真圆性不良、砂轮架设台松弛、心轴的松弛、外部振动。

对策：降低心高、减少角度、增加厚度、重缩夹紧螺丝、修正支持刀板、减少磨削量增加次数、和砂轮制造商商谈、在取平衡前后试行调整、螺丝锁成均等、重锁螺丝、调整调整轮的心轴、重锁保持器交换钻石、隔绝外部振动。

## 七、得不到真圆度

原因：心高太低、支持刀板角度太小、砂轮硬度大、磨削压力大、粗磨额磨削量大、调整轮松弛、冷却水不足(磨削中空物件时)、修正不良。

对策：提高心高、增大角度、增进推进速度、使用尖的钻石增大修正速度、减少进刀量以大的推进速度做di一次磨削、重锁螺丝调整调整轮的心轴、在接触点良处增加冷却液、重新修正。

## 八、中部高或中部低

原因：引导板的调整不良。

对策：取好引导板平行，减少调整轮轴筐的倾斜、增加调整轮修整装置的角度。

如何处理平面磨床漏油故障？

一、工作台两端防尘板金渗油，一般是平面磨床装配不仔细，固定防尘板金的螺丝打穿了导轨两端，外圆磨床数控化改造价格，从导轨直接渗油出来，解决方法是平面磨床螺丝缠生胶带打密封胶再上去。

二、是油量调节太大，打开后油槽盖，用一字螺丝刀分别调节油阀开关，顺时针为调小，反之为调大，一般油量的大小控制是先顺时针锁紧再回转调松1/4即可。导轨平面磨床耐磨片上的油槽沟没开好，开得太浅或没开到位，外圆磨床数控化改造多少钱，油走不了从旁边溢出，应重新开到位；油孔堵了，油被b i出导轨，油孔堵了一般是油太粘或太脏所致，外圆磨床数控化改造报价，更换油种或清理下油路，如果是旧平面磨床一般是导轨太脏油路堵了，清理换油就可以了。

三、前后丝杆漏油，菏泽外圆磨床数控化改造，如果是新平面磨床漏油，一般是丝杆前后伸缩护套没装好，两头螺丝没锁紧或密封胶没打好，如果是旧平面磨床就要更换丝杆护套，重新打密封胶。

外圆磨床数控化改造报价-明德机械-菏泽外圆磨床数控化改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。外圆磨床数控化改造报价-明德机械-菏泽外圆磨床数控化改造是泰安市泰山区明德机械厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：贾经理。