

外圆磨床数控改造 无锡市锡都机床

产品名称	外圆磨床数控改造 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

数控外圆磨床磨削工件的弯曲应如何解决？

一、数控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，切削液供给不足。

预防措施：

- 1、适当的减少外圆磨床的背吃刀量。
- 2、保障切削液供给足量。

二、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。

预防措施：

- 1、增加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，保障工件磨削的精度。

数控外圆磨床一般分为：油压自动系列型号，直径式CNC系列型号，斜径式CNC系列型号，外圆磨床是加工工件圆柱形、圆锥形或其他形状素线展成的外表面和轴肩端面的磨床。外圆磨床分为切入式外圆磨床，端面外圆磨床和外圆磨床，杭州外圆磨床数控，切入式外圆磨床：当工件磨削部位长度小于砂轮宽度时，砂轮只须作连续横向进给，不必与工件作相对轴向运动，外圆磨床数控批发，这种磨床的生产率较高。

(1)在数控外圆磨床中，如果设备处于运行状态的话，那么其的防护门，应是为关闭状态的，不能是打开状态。此外，操作人员不能正对砂轮，因为这是非常危险的。

(2)如果数控外圆磨床工作过程中，出现了异常，或是紧急情况的话，那么操作人员要立即按下急停按钮，外圆磨床数控厂家，不能有任何的拖延。此外，对于这一磨床设备，日常以及定期的保养工作，外圆磨床数控改造，是不可避免的，而且要认真对待才行，这样才能确保使用寿命。

外圆磨床数控改造-

无锡市锡都机床(推荐商家)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是江苏无锡,行业设备的见证者,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。在无锡市锡都机床领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡市锡都机床更加美好的未来。