

莱芜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	莱芜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

外圆磨床数控化改造

普通手动外圆磨床是现在市场通用的磨床之一，因其操作简便和深得用户认可，但其磨削效率低下、尺寸不稳定等问题在加工零件时也时常产生。手动外圆磨床在磨削过程中操作工人常常需要停下来手动测量磨削是否到达尺寸，效率不高。

为解决以上问题，相继出现了以PLC和CNC控制的高精度外圆磨床，其优良的性能和的效率正改变着使用者操作外圆磨床的习惯。本公司致力于解决工厂现有的手动外圆磨床提升为PLC控制或数控控制的问题，为工厂提供不同品种下的磨削解决方案。双伺服数控化改造手动外圆磨床经双伺服数控化改造后，进给精度、定位精度和磨削精度将大大提升，普通磨床数控化改造，此时除了砂轮轴部分的进给能够达到um级外，工件轴的移动也将达到um级。导轨整体重新铲刮并贴塑，采用高精度滚珠丝杠并安装外径测量仪器，磨削、修整均可实现自动补偿。适用于各类轴类零件一次装夹完成多档外圆的循环磨削，并可根据客户实际情况提出档边一体磨削的解决方案。

外圆磨床的结构特点及提高工作效率的办法

外圆磨床在加工的过程中其工艺安排需要合理，在实际生产安排的过程中，需要经过其曲轴连杆的颈和主轴颈两项加工程序，这样会让我们的磨削加工变得更加的，同时也大大的简化了加工工序。

外圆磨床在使用时能够有效的达到其更高的加工精度，其夹具的动作过程设计周密，其夹具加工过程中尾座顶紧、夹紧、框架顶紧、夹紧中央支持、粗糙的加工中心夹轴颈，完成高质量的、性的磨削工作。

外圆磨床的工作台纵向移动，莱芜普通磨床数控化改造，砂轮架快速进退均由液压控制，工件转动用直流电机驱动，在转速范围可作无级调速，砂轮架主轴轴承润滑油泵、砂轮架以及冷却泵分别是以单独电动机传动。

通常情况下，其外圆磨床会有效的被安装在一个小体积的地方，主要是因为它不仅简化了工厂的生产设备，在使用的过程中同时还满足了其他机器的空间要求，控制键修复和调整轮坐落在向下位置的倾斜滚轮上。

对于维修的空间和传统的外圆磨床的横向尺寸，需要调整密切的联系。这就大大减少了外圆磨床的尺寸。外圆磨床将被安装在一个狭小的空间，泰安普通磨床数控化改造，给使用者带来了极大的便利，同时还满足了生产线的简化以及节省了更大的空间。

在机械行业中，磨床数控改造需要学习的知识还是很多的，对于数控机床改装过程中要达到改装要求才可，章丘普通磨床数控化改造，一般有三个大方向上的要求。1、改装后的机床静动态刚度要求高；2、运动副的摩擦系数小；3、改装后的机床要便于操作和维修。要想达到以上三个要求的话，必须要注意一些机械部件的改装质量。

对于丝杠传动来说，其重要性不可言喻，直接决定了传动链精度的大小。而丝杠包括滑动丝杠和滚珠丝杠两大部分。

齿轮副要满足数控机床的加工精度，其产品结构要达到无间隙传动的要求，滑动导轨副的性能要求主要是耐摩擦性和刚度，以免因磨损和变形而影响产品加工。

莱芜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在钻床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，明德机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：贾经理。