

湖南MK2120A数控内圆磨床 无锡市锡都机床

产品名称	湖南MK2120A数控内圆磨床 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

数控内圆磨床哪些需要确认及是否可用滚针导轨？

1.在数控内圆磨床开始工作前，先要对哪些进行确认，没有问题后才能进行？

数控内圆磨床这一种磨床，其在开始工作前，是需要进行一些确认工作的，以便检查是否有问题，如果没有问题的话，MK2120A数控内圆磨床厂，才能开始工作。所以，其在具体内容上，MK2120A数控内圆磨床厂家，是为：确认带动工件旋转的工装是否可靠，磨床中进给系统的间隙是否合适，进给数据是否一致。以及，磨床砂轮是否能够满足磨削要求。

2.数控内圆端面磨床，其属于数控内圆磨床吗？大型数控内圆磨床中，采用滚针导轨是否合适？

数控内圆端面磨床，其从角度来讲的话，其是属于数控内圆磨床的，而且，这也是毋庸置疑的。而在大型数控内圆磨床中，使用滚针导轨，是非常合适的，因为，其可以提升磨床的承载能力，所以，才会这么说的。

3.在数控内圆磨床中，如果对旋转体零件进行加工的话，那么零件测量工作，应怎样来进行？

如果，用数控内圆磨床进行旋转体零件的加工工作，那么，在进行零件测量时，一般是直接测量其直径，来得到其直径值。此外，在编程上，在X轴方向是为直径值编程，Z轴方向则是为半径值编程。

轴向进给模块由双重工作台、磨杆座、电主轴(砂轮轴)、往复液压缸、往复电动机及曲柄滑块机构组成。大工作台(下层工作台)在预负荷十字交叉滚柱导轨支撑下，由往复液压缸驱动，快速前移实现砂轮快速进给;上层小工作台安装有磨杆座及电主轴。当大工作台快移到前位后(位置由定位挡铁调整)，其上层小工作台在预负荷十字交叉滚柱导轨支撑下，由电动机驱动偏心轮曲柄滑块机构，完成工作台快速往复运动，从而实现砂轮轴往复磨削运动。砂轮轴采用高速轴承支撑电主轴结构，由变频器供给高频电源。

应用时，湖南MK2120A数控内圆磨床，可根据磨削工件孔径的不同，调整砂轮轴的转速。

一、对故障现场的调查。

当故障发生时，要了解机床故障是在什么情况下出现的，出现时有些什么现象，出现后操作者采取了什么样的措施，如故障现场还在，就要对CNC中的内容进行仔细观察了解正在执行的程序段内容以及自诊断显示的报警内容，并观察各电路板上的报警的灯情况。然后按系统的复位键，MK2120A数控内圆磨床报警，看故障是否消失，如故障报警消失，则此类报警多属软件故障。

二、把可能造成故障的因素都列出。

数控机床出现同一种故障的原因可能是多种多样的，有机械的、电气的、控制系统的等诸多因素，因此在故障分析时要把有关的因素都列出来。

湖南MK2120A数控内圆磨床-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实力不俗，信誉可靠，在江苏 无锡 的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。无锡市锡都机床带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！