键和外圆磨床 深圳键和外圆磨床 鑫涛机械设备

产品名称	键和外圆磨床 深圳键和外圆磨床 鑫涛机械设备
公司名称	东莞市鑫涛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇凫山村莞樟路段261号
联系电话	13798853007

产品详情

数控外圆磨床砂轮片的安装要求及注意事项

(1)砂轮片的安装基面应无明显的缺陷.

(2)砂轮片的轴线相对于法兰盘轴线不能用明显的歪斜或偏心.

(3)安装砂轮片时一般应取厚纸作为衬垫，以确保砂轮片在安装压紧时的压力能均匀分布在整个砂轮片端面上.

数控外圆磨床砂轮片的注意事项

(1)平衡架调整时，调节螺钉应作微量调整，旋转动作不可过大.

(2)砂轮片连同平衡心轴放上平衡架后，应防止砂轮片从平衡架上滑下而损坏砂轮.

(3)转动砂轮片时，应轻微缓慢，键和外圆磨床，用力不能过大.

(4)平衡块也需微量移动.

(5)随时注意平衡心轴于平衡圆柱导轨垂直.

数控外圆磨床更易装载和卸载也是胶辊磨床的一种优势.手工装载和卸载无需在起动卡盘的同时支撑工件.操作者只需简单地将工件向下安装到卡盘中即可.使工件对中也发生得更加自然，因为当卡爪闭合时没有不均匀的重力.

其次，用起重机或机械手装载和卸载也可能变得更加简单，中山键和外圆磨床，因为卡盘内的工件在回转车或传输盘上具有相同的稳定定位.例如，惠州键和外圆磨床，像齿轮这样的碟形零件可以水

平向下传送，以便拾取安装.同样地将它水平向下放置在磨床的卡盘内.

第三，数控外圆磨床通常还比与其相当的卧式磨床更加小巧.数控外圆磨床占用更多高度空间，而占地面积较少.这在机床旁边为自动装载机或机械手留出了空间，使自动化成为一项更具吸引力的选择.

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，深圳键和外圆磨床，不必与工件作相对轴向运动，这种磨床的生产率较高.和端面外圆磨床，砂轮架绕竖直轴线斜置一个角度，并将砂轮表面修成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面，可同时磨削工件的外圆和轴肩端面，一般用于批量生产.外圆磨床，砂轮架附有内圆磨削附件，砂轮架、头架能绕竖直轴线调整一个角度，头架上除拨盘旋转外，主轴也能旋转.这种磨床能扩大加工范围，磨削内孔和锥度较大的内、外锥面，适用于中小批量和单件生产。 键和外圆磨床-深圳键和外圆磨床-鑫涛机械设备(推荐商家)由东莞市鑫涛机械设备有限公司提供。东莞市鑫涛机械设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！