

苏州电加工机床1 电火花蜂窝磨冷却液 电火花蜂窝磨

产品名称	苏州电加工机床1 电火花蜂窝磨冷却液 电火花蜂窝磨
公司名称	苏州电加工机床研究有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏苏州市高新区金山路180号
联系电话	13806208765 13806208765

产品详情

轧辊磨床的硬件设计

根据上述分析及轧辊磨床设计理论，在对轧辊磨床进行数据化改造过程中，选择西门子 840D s1 系统一套，键盘、机床操作面板接口模块、机床操作面板、单轴交流伺服控制和驱动等各一套，可编程控制器接口模块和全数字式直流调速装置各两套，轧辊磨床纵向运动轴、横向运动轴、中高机构偏心运动轴和中凹机构偏心运动轴等运动轴的交流伺服电机三个，电火花蜂窝磨冷却液，更包括工件砂轮拖动电机、电子手轮和电源等诸多设备。

轧辊磨床基本功能具有中文操作界面的人机对话功能，具有专i用轧辊磨床功能的专i用菜单。可以在机床磨削时显示磨床各运行工艺参数（如：砂轮线速度、头架转速、进给量、循环次数、进给补偿率、拖板移动速度、进给补偿等）。具有根据磨削参数的编辑，自动生成磨削程序功能。具有磨削前或在磨削过程中进行磨削参数的随机改变，电火花蜂窝磨，实时生效功能。具有砂轮磨损及修整后的补偿功能。具有工件安装锥度误差补偿磨削功能。具有根据机床实时磨削负载参数的采样，优化磨削参数控制功能。具有砂轮对工件的自动对刀以及砂轮自动修整过程的自动控制功能。具有机床保障报警及故障内部显示功能。具有数据输入、输出，数据打印功能。具有砂轮架进给超程、过载保护功能。具有头架无极变速及砂轮恒线速功能。具有机床断电砂轮自动后退功能。

数控轧辊磨床日常保养

- 1、严禁向冷却液中加水，电火花蜂窝磨设备，冷却液不足时应添加制成的冷却液。
- 2、操作台的油盘、排冷却液的管和过健网，要经常清除磨屑、油污、杂物等。
- 3、随时注意清理滑轨、操作台等部位的磨屑、尘土、油污等，确保磨床在运行中不致发生挫伤、擦破等现象。
- 4、常常查验砂轮，电火花蜂窝磨原理，不准应用裂痕砂轮.保护罩、砂轮的位里和装卡务必安全可靠。
- 5、工作结束要认真擦洗磨床，各滑动面涂上一层薄油，对各部位应做到无油污、磨屑、尘土等杂物。
- 6、对工件、配件、工具进行清洗，摆放整齐。清理工作环境。
- 7、按自查自修范畴.注意轧辊磨床的应用和保养。

苏州电加工机床1(图)-电火花蜂窝磨冷却液-电火花蜂窝磨由苏州电加工机床研究所有限公司提供。苏州电加工机床研究所有限公司是一家从事“电火花微小孔机,线切割机床,轧辊成套设备,电化学去毛刺机等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“苏州电加工”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使苏州电加工在磨床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！