

# 数控外圆磨床 无锡市锡都 数控外圆磨床加工

产品名称	数控外圆磨床 无锡市锡都 数控外圆磨床加工
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

数控磨床的共同特点就是切削力都比较小，数控外圆磨床，因此就需要对刀具的磨削力进行完善，定期做出数控磨床检修。同时了解数控外圆磨床检修的过程，对于增加数控外圆磨床的使用效率，以及实现高速磨削和有成效磨削方面，都有着较为重要的作用。

如何提供普通外圆磨床磨削精度。

1、精磨削机理。

2、磨床的检修：

(1) 床身导轨的检测与修刮。

(2) 滑鞍座导轨的检测与修刮。

(3) 砂轮主轴与轴瓦间的间隙调整。

(4) 砂轮主轴电机与砂轮的平衡。

3、砂轮的修整。

修整方法可采用以下两种方法之一：

(1) 用金刚笔精修、再用油石细修。

(2) 用金刚笔精修、再用精车后的砂轮细修。

4、磨削用量的选用。

5、磨削加工注意事项：

(1) 操作时应密切注意砂轮与工件表面的接触状况。

(2) 在环境温度较高情况下进行磨削时，机床的照明灯不宜靠近工件，以制止工件受热膨胀而影响磨削质量。

(3) 如出现工件表面拉毛现象，说明冷却液不干净或砂轮表面有浮砂，应重新过滤冷却液或刷掉砂轮表面浮砂。

(4) 如出现工件局部烧现象，可能是冷却液不充裕或进给量过大，或砂轮钝化等原因所致。

(5) 如加工后的工件表面局部出现细微波纹，可能是主轴松动、电机振动或其它原因造成的，可视具体情况采取相应措施加以解决

磨削方式方面可分为外圆磨削、内圆磨削、无心磨削、平面磨削、成形磨削、齿轮磨削、螺纹磨削、工具磨削、普通车床曲面磨削等。与之相应的数控磨削方法随着数控技能的发展在磨削加工中越来越占有重要的位置。

- 1、重复性投产的零件效益较好。
- 2、要求着重保障加工质量又能有成效的生产中、小批量关键零件。
- 3、零件的加工批量应大于普通磨床批量。
- 4、加工的零件应符合能充裕发挥数控磨床多工序集中加工的工艺特点。
- 5、零件综合加工能力的平衡。
- 6、一些个别零件加工的考虑。

1.什么是数控外圆磨床？这一种磨床的突出特点，是什么？

数控外圆磨床，其从专业角度来讲，是通过预先编制好的程序，并有控制系统发出指令来进行加工操作的一种磨床，其在具体应用上，是为圆柱形和圆锥形外表面的磨削加工。这一种磨床的突出特点，是为刚性和模块程度化高、通用性和适应性好，以及工作效率高。

2.数控外圆磨床，数控外圆磨床加工，其是否有不同型号和规格？其在哪些行业中可用？

数控外圆磨床，其是有不同型号和规格的，这样可以满足不同的使用要求，并且，让大家有针对性进行选择，以免影响到该磨床的使用效果。而该磨床的适用行业，数控外圆磨床多少钱，是为汽车、空压机、轴承、航空航天等这些行业，适合用来进行批量加工和生产。

3.数控外圆磨床中的拨盘转速，是多少？其是否有独立的数控操作箱？

数控外圆磨床中的拨盘转速，一般来讲，是在4—500r/min这一范围内，而且，其可实现分段无级变速，以便适应不同直径、材料和加工要求的工件的磨削。而在这一种磨床上，是有独立的数控操作箱的，并且上面，还有显示屏、操作按钮和手摇脉冲发生器等这些部件。

数控外圆磨床-无锡市锡都-数控外圆磨床加工由无锡市锡都机床制造有限公司提供。数控外圆磨床-无锡市锡都-数控外圆磨床加工是无锡市锡都机床制造有限公司（[www.cnxdjc.com](http://www.cnxdjc.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：郑经理。