

MK1320A数控外圆磨床 连云港数控外圆磨床 无锡市锡都

产品名称	MK1320A数控外圆磨床 连云港数控外圆磨床 无锡市锡都
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

数控外圆磨床中油箱的油量以及冷却水箱中的水需要进行及时的检查，查看其量是否充足，要是不充足需要及时的添加，设备在加工的过程中需要数控外圆磨床的砂轮进行其修整工作以及平衡的实验。

上面的工作完成以后，MK1320数控外圆磨床，待检查没有问题后，这样数控内圆磨床砂轮才能够进行开始使用，设备中砂轮修整时，需要采用其尖锐的金刚石来进行及时的修整，还需要采用其冷却液，这是必不可少的一步。

数控外圆磨床中的磨具轴以及主轴的中心线之间相对的位置需要进行及时的调整，设备在进行调整好了以后需要采用其螺母进行紧固，其实设备是属于一种非常常见的磨床。

数控内圆磨床在进行加工的过程中一般情况下是对于一些大型的零部件进行有效的磨削工作，在使用的过程中主要对零件内孔以及端面进行有效的磨削，设备因为是数控的，所以可满足其很多零件加工需求。

数控外圆磨床在运行时需要有效的保证其电气系统的良好，千万不能出现其短路的情况发生，MK1320A数控外圆磨床，有效的保持其磨床的使用环境，以及环境中的通风效果的良好，有效的对设备进行润滑保养，这样可以有效的确保其设备的使用寿命。

数控外圆磨床的砂轮在装卡前需要进行静平衡试验，有效的检查其设备的上面有没有出现其裂纹，要是有的话就不能装卡，设备运行前需要进行空运，有效的检查设备有没有出现问题。

数控外圆磨床主要是头架、床身、砂轮架以及工作台等部件组成，设备的床身是直接采用大圆孔，可以进行长期的使用，机床上的静钢度均好，其工作台可以直接分为上、下台面可以磨削圆锥面。

数控外圆磨床的床身和工作台的导轨是直接采用贴塑导轨，在使用时其设备的摩擦系数小，工作台是直接由伺服电机直接带动滚珠丝杠移动，连云港数控外圆磨床，设备运动可靠且平稳。

一：拆下主轴，对主轴轴颈进行抛光修磨，增加主轴表面粗糙度，使数控外圆磨床主轴粗糙度达到Ra0.05um。

二：配比静压油箱的润滑油为30%20#机械油和70%煤油成份，加入油箱开启压力，使用溢流阀将压力调整为1.5Mpa左右，由反馈节流器将油腔进入油压力调为1.0-0.6Mpa左右，当润滑油进入轴承油腔后，检查锁紧后是否有一边轻一边沉现象，砂轮主轴应浮在轴承中间，以用手轻轻转动为准，调整得当。

三：检修前，要先用千分表对主轴的径向跳动、轴向窜动进行检测，查看主轴的磨损程度、有无裂纹等。

四：在轴承孔上面拔出前后轴承上的八个油腔，用油清洗0.5毫米节流通孔后，擦洗轴承孔径，装入主轴，主轴要轻拿轻放，以免碰到静压的轴承，轴肩与端面之间的间隙，通过配磨调整垫圈的厚度来控制。

MK1320A数控外圆磨床-连云港数控外圆磨床-无锡市锡都由无锡市锡都机床制造有限公司提供。MK1320A数控外圆磨床-连云港数控外圆磨床-无锡市锡都是无锡市锡都机床制造有限公司（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。