

外圆磨床 无锡市锡都 M1320C外圆磨床

产品名称	外圆磨床 无锡市锡都 M1320C外圆磨床
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

外圆磨床在使用的过程中其定位需要标准，在加工的过程中可以根据其加工的条件来进行有效的选择其加工的方式，M1332B外圆磨床，在进行加工之前需要及时的清理其磁盘，且还要根据其钢料的硬度以及光洁度来选择合适的砂轮进行调整，在运行的过程中需要将工件的高点作为对刀点。

外圆磨床传动轴的进刀量一定要保持其0.03毫米的差距，砂轮的选择还需要注意其加工的过程中还需要一些开粗的过程，其是砂轮也是一样从粗到细的逐渐加工。

当外圆磨床其定位标准了以后就需要特别注意槽位的加工，磨床的槽位加工需要采用其专业的砂轮修整器进行有效的调整，这样砂轮才能对产品的厚度来进行有效的调整，在使用的过程中砂轮修整器的度数是可以进行随时调整的。

要是在使用的过程中没有砂轮修整器，这是我们可以直接采用洗石笔进行修整，外圆磨床在进行加工其斜面的过程中，也需要采用其专业的设备进行加工，设备非常使用于圆锥形的内孔以及外圆和磨削圆柱形等，可以进行批量的生产以及加工使用。

外圆磨床主轴改造

在用精密外圆磨床磨削高温堆焊后的气阀阀面时，因堆焊层加工余量不均匀，经常发生磨床抱轴现象，给生产和维修带来困难。经论证选用主轴单元产品对主轴轴承进行改造。主轴单元外圆与原机床砂轮主轴箱体孔采用间隙配合，主轴单元前部的法兰通过3个M10螺栓与箱体原有孔联接，输出轴与原床砂轮盘孔配合使用。压力油通过进油管分别进到主轴单元的前、后轴承，并有两块压力表分别显示前、后轴承油腔压力，外圆磨床，以监视前、后轴承的工作状态。压力油经主轴单元体，箱体通过回油管回油箱。改造后解决了问题提高了工效。

外圆磨床特点：

砂轮导轮宽度125mm，切削量更大稳定性更好。

机床布局采用导轮架单面移动方式。

砂轮轴采用悬伸结构，更换砂轮方便。

导轮轴采用悬伸结构，更换导轮方便。

导轮采用变频调速。

机床配备切入机构。

机床可配备长工件通磨托架。

机床可配备多种自动送料、装卸料装置。

操作外圆磨床需要掌握必要的技能。对于操作人员而言，除此之外，还需要了解内圆磨床安全操作规程，M1420外圆磨床，才能有效的避免生产事故的发生，以下是内圆磨床操作中需要注意的几点：内圆磨床必须遵守机械切削工的安全操作规程，工件加工前，应根据工件的材料、硬度、精、粗磨等情况，合理选择适当的砂轮，调换砂轮时，要按砂轮机安全操作规程进行。

使用外圆磨床时必须仔细检查砂轮的粒度和线速度是否符合要求，表面不能有裂缝，声响要清脆，进给时，不准将砂轮一下就接触工件，要留有空隙，缓慢地进给，以防砂轮突然受力后爆裂而发生事故，砂轮未退离工件时，不得中途停止运转。装卸工件、测理量精度均应停车，M1320C外圆磨床，将砂轮退到安全位置以防磨伤手，干磨的工件，不得突然转为湿磨，防止砂轮碎裂。湿磨工作冷却液中断时，要立即停磨。自动测量装置于1908年开始应用到磨床上。到了1920年前后，无心磨床、双端面磨床、轧辊磨床、导轨磨床，珩磨机超精加工机床等相继制成使用;50年代又出现了可作镜面磨削高精度外圆磨床;60年代末又出现了砂轮线速度达60~80米/秒高速磨床大切深、缓进给磨削平面磨床;70年代，采用微处理机数字控制适应控制等技术磨床上得到了广泛应用。

外圆磨床-无锡市锡都-M1320C外圆磨床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。外圆磨床-无锡市锡都-M1320C外圆磨床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。