

# MK2110B数控内圆磨床 无锡市锡都机床

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | MK2110B数控内圆磨床 无锡市锡都机床   |
| 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

### 如何解决数控内圆磨床的震动问题

#### 1、首先检查地平

常言道大楼稳不稳要看根基下得好不好?数控磨床的使用也是一样，发现设备出现震动的问题之后，我们要首先检查一地面是否平稳，如果地面不够平稳的话，MK2110B数控内圆磨床定制，我们还要将设备搬运到更加适合生产的地面上。如果震动的原因不是地面而是设备本身的地基，那么就比较麻烦了，我们需要将设备的地脚螺丝水平调好，防止引起设备的共振。

#### 2、地面地板太空虚

地板太过空虚也会导致设备的晃动，水泥地平的空虚会引起共振，导致设备出现晃动的现象。碰到这种情况如何处理呢?我们可以选用水磨石或者铺地板块来解决地面空虚的问题，我们也可以购买几块黑色橡皮胶垫，把橡皮胶垫垫在水平地脚垫下面，就可以解决了。

#### 3、加工的环境

如果上述原因都不是设备产生晃动的的原因，那么我们再检查一下周围环境的状况，如果在机床的周围存在太多的大型设备，就有可能因为共鸣造成设备的晃动。精密数控磨床同一工作场地附近是不可以放置诸如冲床，车床等震动较大的机床，容易引起磨床的共震。用户是能够将这些大型设备分开车间放置，防止它们之间的互相影响。

### 高精度数控内圆磨床使用方法以及操作事项

#### 1、数控内圆磨床适合打磨的工件类型

内圆磨床，它主要是来磨内圆孔、内圆锥孔等形状的工件。现实生活中，像轴承内孔等，都可以用这款内圆磨床来打磨，能够提高打磨的效率和精度。适用于空调压缩机各类工件的磨削、轴承加工行业各类工件的磨削、各类汽车零部件的加工与磨削、各类高精度、超高精度的航天、船舶零部件的通孔、盲孔、阶梯孔、锥面、端面、锥孔、球面的磨削加工。

## 2、如何解决内圆磨床出现锥度问题

内圆磨床出现锥度问题，说明设备使用的精度下降，需要适当的进行调整。如果内圆磨床出现锥度，应结合磨床的结构进行调整和消除，将锥度消除。操作人员可以先是松开支架上的紧固螺钉，然后磨具进行适当的调整。

## 3、内圆磨床磨盲孔

内圆磨床的磨盲孔容易产生锥度，造成打磨的精度下降。该设备出现这个问题其主要原因是设备的同心度不好或者是工件没有装夹好。操作人员可以从多个方面出发，找出问题的原因。

数控内圆磨床适合磨什么？也就是，它的用途是什么？

答：数控内圆磨床，它主要是用来进行内圆孔、内圆锥孔以及小一点端面的加工。

自动内圆磨床的操作规程，其主要内容有：

(1) 相关操作人员，MK2110B数控内圆磨床，应对机器设备非常熟悉和了解，MK2110B数控内圆磨床报价，并知道怎样来操作使用设备。

(2) 设备严禁超性能使用，以免损坏设备。

(3) 设备在开动前，MK2110B数控内圆磨床厂，要进行必要的检查，包括砂轮、润滑、油路、油量等方面，如有问题应及时进行处理。

(4) 在启动电主轴前，要先打开冷却水泵，油雾润滑是否正常，以及电主轴有无异常等。没有异常的话，才可以启动电主轴和工件轴。

(5) 防护罩是否放好，盖子是否放好，检查没有问题后，才能够开动设备。

(6) 设备运行中一旦出现异常，那么应立即停机检查。

(7) 冷却液要保持干净清洁，还要定期进行更换才行。

(8) 工作结束后，切断设备电源。

MK2110B数控内圆磨床-无锡市锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。MK2110B数控内圆磨床-无锡市锡都机床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。