

M215A内圆磨床多少钱 M215A内圆磨床 无锡锡都机床

产品名称	M215A内圆磨床多少钱 M215A内圆磨床 无锡锡都机床
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

内圆磨床的主要部件

- (1) 床身:床身是磨床的基础支承件,在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件,使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。
- (2) 头架:头架用于安装及夹持工件,并带动工件旋转,头架在水平面内可逆时针方向转90°。
- (3) 内圆磨具:内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴,内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。
- (4) 砂轮架:砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。砂轮架装在滑鞍上,当需磨削短圆锥面时,M215A内圆磨床多少钱,砂轮架可以在水平面内调整至一定角度位置。
- (5) 尾座:尾座和头架的一起支承工件。
- (6) 滑鞍及横向进给机构:转动横向进给手轮,可以使横向进给机构带动滑鞍及其上的砂轮架作横向进给运动。
- (7) 工作台:工作台由上下两层组成。上工作台可绕下工作台的水平面内回转一个角度,用以磨削锥度不大的长圆锥面。上工作台的上面装有头架和尾座,它们可随着工作台一起,沿床身导轨作纵向往复运动。

内圆磨床磨头轴承的安装和怎样避免行程慢

- 1.在内圆磨床上,怎样实现端面和内孔的同时加工?

这个的话，原有做法，是为先粗磨内孔、修砂轮，然后再精磨内孔和端面，或者是在别的车床上涨内孔车端面，或使用专用的端面磨床进行端面磨削。而目前，则可以将这一过程简化为车端面、车内孔、精磨内孔和一次装夹，以便完成一个端面和内孔的加工。

2.怎样避免内圆磨床行程慢这一问题？

想要避免内圆磨床行程慢这一问题，可以从以下这几个方面入手，来达到目的，一是保证工作台能够正常工作，不出现爬行等问题；二是确保液压油缸中有充足的液压油，以及液压传动系统中的油路，是畅通无阻；三是确保油缸中没有空气，如果有的话，应在磨床开动前排干净，不能有残留。

3.内圆磨床磨1cr13和2cr13，分别用什么材质的砂轮？此外，其磨头轴承的安装，M215A内圆磨床，应注意些什么？

1cr13和2cr13，其是为马氏体不锈钢。所以，在砂轮材质上，应使用白刚玉或铬刚玉这两种材质。如果要求比较高的话，则可使用单晶刚玉这一材质。至于，该磨床磨头轴承的安装，主要是要注意，其磨头是油脂润滑还是油雾润滑。以及，轴承是否选择正确，轴承间隙是否合适。

1、内圆磨床必须遵守机械切削工的安全操作规程。

2、工件加工前，应根据工件的材料、硬度、精、粗磨等情况，合理选择适用的砂轮。

3、调换砂轮时，要按砂轮机安全操作规程进行。必须仔细检查砂轮的粒度和线速度是否符合要求，表面无裂缝，声响要清脆。

4、安装砂轮时，须经平衡试验，开空车试运转10分钟，确认无误后方可使用。

5、磨削时，先将纵向挡铁调整固紧好，使往复灵敏。人不准站在正面，应站在砂轮的侧面。

6、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，M215A内圆磨床哪家好，以防砂轮突然受力后爆裂而发生事故。

7、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，将砂轮退到安全位置以防磨伤手。

8、干磨的工件，不准突然转为湿磨，防止砂轮碎裂。湿磨工作冷却液中断时，要立即停磨。

9、内圆磨床磨削内孔时，用塞规或仪表测量，应将砂轮退到安全位置上，待砂轮停转后方能进行。

10、内圆磨床在磨削各种刀具、花键、键槽、扁身等有断续表面工作时，不能使用自动进给，进刀量不宜过大。

11、不是专门用的端面砂轮，M215A内圆磨床批发，不准磨削较宽的平面，防止碎裂伤人。

12、经常调换冷却液，防止污染环境。

M215A内圆磨床多少钱-M215A内圆磨床-无锡锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。M215A内圆磨床多少钱-M215A内圆磨床-无锡锡都机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。