

台湾精密内外圆磨床 内外圆磨床 曙光内外圆磨床厂家

产品名称	台湾精密内外圆磨床 内外圆磨床 曙光内外圆磨床厂家
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

内圆磨床操作要求和安全联锁装置

内圆磨床台上的起动手柄将有效配备安全联锁装置，有效地保证了装卸和测量工作的安全性。机床砂轮轴的速度为24000转/分钟。改善小孔的磨削。

内圆磨床可分为通用内圆磨床和普通内圆磨床。前者是市场上使用最广泛的磨床，该设备能够磨削各种轴套式工件的内筒。表面的锥形表面、和阶梯轴的端面。内圆研磨机的主要部分是床。床是磨床的基本支撑。磨床的上部将配备工作台、头架、轮架、尾座等，这样这些部件就可以工作。该过程可以有效地保持精准的相对位置，并且床的内圆用作液压油的油池。

内圆磨床有哪些优点：

- 1.电主轴润滑采用油气润滑。与类似机床常用的油雾润滑方法相比，润滑流量控制更稳定，更环保。
- 2，液压泵采用变频液压泵，比同类机床使用的普通定速柱塞泵更节能，节能率达30%以上。
- 3.机床砂轮辊子加工软件可以更轻松地优化产品性能并为用户提供磨削解决方案。
- 4.油阀座内圆磨床具有与同类机床相同的性能，具有价格和服务的优点。
- 5.参考标准设计机柜，内部空间宽敞，尺寸合理，散热更快，有利于系统稳定。降低组件的老化速度，延长组件的使用时间。

如何更好的使用外圆磨床

磨平面时，应检查磁盘吸力是否正常，工件要吸牢，接触面较小的工件，前后要放挡块、加档板，按工件磨削长度调整好限位挡铁。

加工表面有花键、键槽或偏心的工件时，不能自动进给，不能吃刀过猛，走刀应缓慢，卡箍要牢。

开动液压传动时，必须进给量恰当，防止砂轮和工件相撞，并要调整好换向挡块。

砂轮不准磨削铜、锡、铅等软质工件，用金刚钻磨削砂轮时，刀具要装牢固，刀具支点与砂轮间距尽量缩小，进刀量要缓慢进给。

工作完毕停车时，应先关闭冷却液，让砂轮运转2—3分钟，进行脱水，方可停车。然后做好保养工作，刷清铁屑灰尘，润滑加油，切断电源。