

曙光平面磨床 磨床 曙光精密磨床机械

产品名称	曙光平面磨床 磨床 曙光精密磨床机械
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

磨床日常保养的经验及建议

磨床预备就绪加工时：

1、磨床装置就位完成，检查油管，电线，水管各接头是否锁紧。2、磨床各传动部位在通电开机时，请先采用手动试机，确保各部件的传动已翻开。3、请注意磨床的主轴的转向，如反向作业简单形成砂轮法兰的松动影响主轴的精度。4、砂轮与加工资料的匹配，砂轮只是机床加工的一把刀，在不同的资料需替换不同的砂轮。5、砂轮的平衡，现在很多企业对砂轮的平衡都不懂，长期运用会加重主轴的损伤;形成磨削的效果。

磨床磨削加工时：

1、检查工件是否吸附或装夹牢固，砂轮与工件的间隔。2、对各传动部件的作业速度及加工时的进给调查，防止意外发现。3、工件翻面或移位后磨削，要对磁盘与工件吸附面进行整理，但严紧运用空压枪整理，空压枪简单把粉尘或水雾吹入机床的导轨内，形成导轨磨损。4、开机顺序磁盘吸磁、油压、砂轮、开停阀、水泵，关机顺序是开停阀、水泵、油压、主轴、磁盘退磁。

拼质量？讲效率？高精密？曙光这款无心磨床了解一下！

无心磨床，是不需要采用工件的轴心定位而进行磨削的一类磨床，主要由磨削砂轮、调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并控制工件的进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

。

曙光无心磨床是一种横向尺寸缩短的无心磨床，该无心磨床特别适合于用在一个小的安装空间中，并能够满足各种生产线的简化和节省空间的要求。由于磨轮修整单元设置在磨轮之上的倾斜向下的位置上，所以不必在磨轮的侧方保持一个用于磨轮修整单元的空间，该空间与传统的无心磨床的横向尺寸最为紧密相关。从而，可以大大地缩小无心磨床的横向尺寸，并能够将磨床安装到一个小的安装空间内，从而，满足各种生产线的简化和节省空间的要求。

让你懂得如何选择适合自己工作的数控磨床

提起数控磨床，大家看到数控两个字心里就已经知道一个大概了，这是一种比较具有高科技含量的产品，现在的数控磨床就是采用到了微处理机的数字控制技术。同时一些适应控制技术也在磨床上得到了广泛的应用，数控磨床具有一定得可控制性和很高的可操作性，现在就来具体了解一下数控磨床。

数控磨床的应用范围是特别广泛的，它可以适合于很多比较复杂的并且外形比较奇特的零件的加工。工业革命之前人们都会靠手工来完成对一些奇形异状的工具进行加工，不仅难度大，并且时间耗费也特别多，现在有了这样一种机械加工机械，从而可以很轻松的完成工件加工过程。