

# 台湾内外圆磨床 曙光磨床厂家 内外圆磨床

产品名称	台湾内外圆磨床 曙光磨床厂家 内外圆磨床
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

自动内圆磨床的操作规程，其主要内容有：

(1)相关操作人员，应对机器设备非常熟悉和了解，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，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)冷却液要保持干净整洁，还要定期进行更换才行。(8)工作结束后，切断设备电源。

怎样做才能提高数控外圆磨床磨削的加工精度

超精磨削是利用砂轮工作面上可以修整出大量等高的磨粒微刃这一特性得以实现的。这些等高磨粒微刃可从工作表面切除具有微观缺陷和微观尺寸形状误差的微量余量，因此可获得很高的磨削精度，此外，由于等高磨粒微刃的大量存在，在磨削用量适当的前提下，可在加工表面留下大量极微细的切削痕迹，从而获得很低的表面粗糙度值，由于在无火花光磨阶段存在明显的摩擦、滑挤、抛光和压光作用，故可使表面粗糙度值进一步。

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。