

# 厦门M2110C内圆磨床 江苏南元机床集团

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 厦门M2110C内圆磨床 江苏南元机床集团 |
| 公司名称 | 江苏南元机床集团有限公司          |
| 价格   | 面议                    |
| 规格参数 |                       |
| 公司地址 | 无锡市滨湖区金桂路20号          |
| 联系电话 | 13906172803           |

## 产品详情

### 内圆磨床内孔磨削主要加工方式

内圆磨床内孔磨削办法有纵向磨削法和横向磨削法，M2110C内圆磨床公司，内圆磨床磨削内孔时工件的旋转方向与砂轮的旋转方向相反能够实现高效率磨削。

#### 一、纵向磨削法：

##### 1. 润滑通孔磨削：

(1) 调整好砂轮逾越孔口的长度。砂轮逾越长度假如太小，则孔的两头孔口磨削时刻太短，磨去的金属层比孔的中间有些要少，接长轴的弹性变形得到康复，在两头孔磨去的金属层就添加，M2110C内圆磨床价格，特别是直径较小的孔尤为明显。

(2.) 内孔发生锥度后的调整办法：

在内圆磨床上磨内孔时，要找正头架，即要求头架主轴的反转中心与工作台纵向运动方向平行。

(3.) 磨削中要丈量内孔尺寸时，应先在横向退出砂轮，再在纵向退出工件，不然简单在孔壁上出现螺旋形痕迹和右端孔口发生“喇叭形”。

##### 2. 润滑不通孔的磨削：

为了避免内孔发生顺锥，工件能够在孔的左边作几回短距离的往复行程；要常常铲除内孔磨屑，以延伸砂轮的使用寿命和下降孔壁的外表粗糙度。

#### 二、横向磨削法：

适用于工件长度大不的内孔磨削，其出产效率高。

1.内圆磨床磨削台阶孔时，要查看头架主轴的反转轴线与工作台纵向行程方向是否平行，不然内孔端面会发生中凸或中凹。

2.由于砂轮作连续横向切入，切削负荷添加，砂轮易钝化。这时可选用粒度号较小的砂轮；加强接长轴刚性，尽量减小接长轴的悬伸长度。

## 员工操作内圆磨床应当注意的两个方面

随着科学技术水平的提高，磨床在机械加工中也取得了突破性的发展，并且发挥着极其重要的作用，很多行业借助于磨床对机械零件进行研磨加工。

用户务必提高安全意识，当员工在操作内圆磨床的过程中应当注意以下两个方面，这样能够避免员工在操作过程中发生意外事故。

一是员工在使用内圆磨床的时候必须做到持证上岗，保持个人工作状态良好，尤其是上岗前不能饮酒。员工本人必须接受过专门的培训，熟悉基本的操作常识，并且佩戴好防护器具。开启机器以前先检查其是否正常，同时对其防护罩、手柄、线缆等部位进行检查，发现问题要及时向主管领导汇报，由专人进行处理，待问题处理完毕以后没有隐患再进行操作。

二是开启内圆磨床以后应当先空运转几分钟，看其各部位是否运转正常，m2110c内圆磨床，确认没有问题再进行正常的操作。在操作的时候提前准备好要加工的零件，不能放置其他无关物品。在操作内圆磨床过程中要遵守循序渐进的原则，进给量要逐渐由小到大，防止进给量过大破坏磨床导致发生事故。员工在操作内圆磨床的时候不得做其他无关的工作，注意力必须集中。

上述内容项作为用户操作磨床时参考的两个方面，除此之外涵盖的内容还非常多，建议用户在操作前一定要仔细阅读产品说明书和内圆磨床安全操作规程。

M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床

## 内圆磨床改造双轴数控

手动内圆磨床是现在市场最通用的磨床之一，因其操作简便和性价比高深得用户认可，厦门M2110C内圆磨床，但其磨削效率低下、尺寸不稳定等问题在加工高品质零件时也时常产生。手动内圆磨床在磨削过程中操作工人常常需要停下来手动测量磨削是否到达尺寸，效率不高。为解决以上问题，相继出现了以PLC和CNC控制的高精度内圆磨床，其优良的性能和高效的效率正改变着使用者操作内圆磨床的习惯。

M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床M2110C内圆磨床