

# 外圆磨床 大金大精密机床 柳州外圆磨床加工

产品名称	外圆磨床 大金大精密机床 柳州外圆磨床加工
公司名称	深圳大金大精密机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号
联系电话	13925269687

## 产品详情

数控外圆磨床的主框架由框架盒和主框架组成，箱体主框架可围绕主框架轴旋转，可从地图比例尺中读取回转角度。主轴通过皮带轮和频率开关可实现逐段无级调速，主车架发动机一端的三角形胶带预紧力可移动主框架发动机进行调整。预紧头框架刻度盘上的多楔带受旋转偏心套筒的调节，旋转偏心套筒时，拧松螺钉，将偏心套筒转向适当位置，拧紧螺钉。主轴与轴承之间的距离是通过转动刻度套筒来调节的，尺寸套筒顺时针旋转，间隙增大;相比之下，在使用方法的死亡顶部磨削时，峡谷减小，孔可降至零，主轴被锁定。

当数控外圆磨床的主轴旋转时，主轴和轴承必须有一个特定的孔，一般具有半径为0.005毫米的下降尺度，一个格栅表示半径为0.001毫米的孔，转动的刻度套筒，必须消除闲置量的规模表明注意轮刀:调整螺丝应调整，旋转时不得过大，砂轮的研磨和平衡轴的平衡应防止砂轮从平衡架上滑落，从而损坏研磨盘，转动动磨盘，应稍慢，力可能不太大，块的平衡也必须是微动。

在开始之前，外圆磨床，应检查以下部分：

油库内的油箱应达到规定的油位。

调整皮带的密封性是合适的。

保护罩和砂轮必须牢固夹紧，位置正确，柳州外圆磨床加工，防尘垫紧附。

检查电气系统（电机、配电箱、安全灯、导线、接地线）是否良好，无短路，周围环境应清洁。

按照活塞杯外磨床说明书中规定的润滑油注入。

接通主电源，连续启动油泵等电机，注意运行状态，发现异常形状。

打开活塞杯外磨床，旋转3min，看看运动是否正常，声音是否正常，冷却剂是否清澈。

在砂轮之前，应防止砂轮湿润。砂轮应采用静平衡试验。禁止磨削砂轮。

砂轮安装时，必须在砂轮与压板之间加0.5~1.0mm的纸垫，并用专用扳手均匀地拧紧，不允许用延长管紧固，避免砂轮的膨胀。

安装车轮时，空载时应运行5min。操作者应避免前部，确保砂轮正常工作。

外圆磨床是一种数控直切入磨床，主要用于多轴颈圆柱形零件的外圆磨削。该数控外圆磨床采用进口两轴联动数控系统。分别驱动砂轮架和工作台，机床砂轮架主轴原装进口，刚性和精度俱佳。头架无级调速，以适应不同工件的磨削。机床具有自动切入，两轴联动自动修整砂轮和自动补偿。并可根据用户需要配置自动测量装置。外圆磨床的机械性能：1、工件，外圆砂轮，内圆砂轮，液压泵和冷却泵分别由独立电机驱动。2、机床采用具有各运动部件的电气、液压连锁机构，操作安全可卡。外圆砂轮、内圆砂轮装有可靠的安全护罩。3、外圆磨床床身刚性及热变形都优于M1432A，工作台的润滑为小孔节流卸荷形式，砂轮架主轴加粗，电动机功率加，砂轮架油池温升小，磨削率高。4、外圆磨床工作台的纵向移动、轮架的快速进退，砂轮自动周期进给等均由操作按钮、电气、液压控制。机床具有工作台手动机构，砂轮架手动横向进给机构和液压脚踏尾架\*后退装置。5、头架在逆时针方向90度范围内可作任意角度调整，摆动头架或工作台或砂轮架的角度即可磨削不同锥度的内外圆锥形工件，防城港外圆磨床供应，将砂轮架体壳上的内圆磨具支架翻下即可磨削内圆零件，具有6套内圆磨杆供选择使用。6.工作台采用进口高精度线性滚珠滑轨，床台平稳，操作轻巧。7.本机可根据要研磨的刀具来搭配各种配件，可磨钻头、螺丝攻、端铣刀、R型铣刀、R型车刀、滚齿刀、圆切纸刀等刀具。8.马达可360度旋转，两边配装砂轮，增加刀具研磨的操控性，当研磨不同材质的刀具时，只要旋转砂轮头，即可再开始研磨，不必更换砂轮，可增加安全性及减少砂轮的互换及整修的时间。9.外圆磨床采用高强韧FC30铸铁，长久保持机械精度。外圆磨床-大金大精密机床-柳州外圆磨床加工由深圳大金大精密机床有限公司提供。深圳大金大精密机床有限公司（www.szdajinda.com）位于广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前大金大在磨床中享有良好的声誉。大金大取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。大金大全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。