

M2110C内圆磨床 兴安盟内圆磨床 江苏南元机床集团

产品名称	M2110C内圆磨床 兴安盟内圆磨床 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

内圆磨床在柱塞泵行业应用

柱塞泵数控内圆磨床结构：

- 1，柱塞泵缸体内圆磨床的工件主轴；工件采用滑块和吸盘进行外径和端面定位，采用电磁吸盘进行装卡。
- 2，柱塞泵缸体内圆磨床的工作台；平-V导轨承载能力强，抗震性好，缺点是加工困难，M2110C内圆磨床，导轨面加工完成后还需对表面进行铲刮处理；直线滚动导轨导向精度高，灵敏，不容易爬行，缺点是承载能力差。上层进给轴需要较高的定位精度，下层振荡轴需要较高的抗震性与承载能力，二者的结合正是为了满足不同的要求。
- 3，柱塞泵缸体内圆磨床的砂轮轴；砂轮架安装于内圆磨床身中后部，内圆磨床机床，固定在工作台上，砂轮轴采用高速高精电主轴，主轴使用的轴承为精密陶瓷球轴承，主轴轴向和径向跳动均在 $1.5\mu\text{m}$ 内，主轴高转速为42000转，砂轮高线速度可达50m/s。砂轮的旋向从尾端看是顺时针方向，主轴润滑采用油气润滑。
- 4，修整器；砂轮修整器与主轴箱共同安装于床头。修整器主轴为精密电主轴。
- 5，主动量仪；量仪导向采用精密直线轴承，重复定位精度 $<0.5\mu\text{m}$ ，保证重复测量精度。

打破内圆磨床行业巨头垄断

随着国民经济技术的飞速发展，科技技术不断创新，国内市场需求发生变化，传统的机床已经不能

满足现代建设的需求。针对于数控内圆磨床来讲，国内的普通内圆磨床、简易数控内圆磨床已经满足不了国内现代加工技术要求，国内不断引进国外先进的数控内圆磨床。例如：内圆磨床巨头UVA、巴米勒、哈挺、福玛德，次之东洋内圆磨床，内圆磨床接杆，几乎垄断了国内95%以上的g端内圆磨床市场。在这样的市场环境下，国内g端内圆磨床企业正在萌芽中发展并逐渐强大，引进欧洲与日本的先进技术和装配加工技术，打破了国外内圆磨床技术壁垒，研发出高精度内圆磨床，精度最g可达1 μ m，粗磨、精磨一次完成，海默的特色是提供磨床、CBN砂轮、滚轮、加工工艺一条龙服务。

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

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，兴安盟内圆磨床，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，确认没有问题再进行正常的操作。在操作的时候提前做好要加工的零件，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