

南通大水磨 大水磨床价格 正铁源机械

产品名称	南通大水磨 大水磨床价格 正铁源机械
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

磨削用量

- 1、砂轮背吃刀量在0.005 mm左右。根据工件钢材的性质和硬度适当增减，如硬度高的淬火钢，背吃刀量过大容易引起烧伤，而软钢背吃刀量太小又不易磨光。
- 2、横向进给量的单行程为0.2~0.4mm。横向进给的速度对表面粗糙度的影响比较大，因为镜面磨削的砂轮切削能力很差，如果横向进给速度增大，砂轮表面会遭到破坏，因此不能获得非常光洁表面。
- 3、纵向进给量为12~15 m/min。纵向进给对表面粗糙度的影响比较小，但如果过于缓慢，大水磨床生产厂家，工件表面会产生波纹或花纹。
- 4、无切深光磨。由于镜面磨床镜面磨削时砂轮切削能力差，工件表面往往会出现刀痕（圆形工件呈月形，矩形工件呈带形），它反映出工件表面不平直，所以还需作无进给光磨两分钟左右。

数控磨床控制系统设计

1、交流伺服电机驱动电路

单片机发出的启动信号经过8255A 转向定时器 8253，用来转换其输出的脉冲宽度。8253 发出的信号经过电平转换电路转换为双极性脉宽调制信号，然后由有源滤波电路平滑成连续的电压信号，这个环节的功用类似于 D/A 转换，将这种电压信号传输到速度调节器，然后经由电流调节器输出电流指令值到内含 PWM 调制电路的 PWM 功率接口。其中电流的反馈和速度反馈都是采用模拟电路。

2、越界报警

为了制止工作台越界，大水磨床，可以分别在极限位置放置限位开关。一旦某个方向越界，要立刻停止工作台移动。要是要报警的话，可以安装发光二极管。工作时是绿灯亮；假如有某个方向越界，红灯亮

，代表工作台越过极限位置。

要进行整机检查，部件如有损坏应及时更换，润滑是否充分良好

大水磨的工作台安装

本机运送时，除工作台外，大水磨床价格，均为整体，以保证滚珠导轨表面不受损伤。当工作台采用同步带传动时，按照下述步骤进行安装：

- 1) 将工作台轻轻侧立于托板上；
- 2) 用M8*40内六角螺钉将同步带固定座安装于工作台上；
- 3) 将钢球及其保持架组合安放在V形导轨上；
- 4) 抬起工作台，轻轻放于钢球保持架上，为防止钢球及滑轨受损，须小心放置；
- 5) 将工作台轻轻推向一端，注意防止工作台翘头，再将同步带从动轮座安装在托板相应位置；
- 6) 同步带使用日久，南通大水磨，将会变松，使工作台无法顺利地移动，这时就须调整托板一端的同步带调整螺栓到足够紧的程度。

大水磨大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家大水磨床生产厂家

南通大水磨-大水磨床价格-正铁源机械(推荐商家)由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司(www.sztyjx.com)是江苏苏州,数控机床的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在正铁源机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创正铁源机械更加美好的未来。