

# 外圆磨床 大金大公司 玉林外圆磨床加工

产品名称	外圆磨床 大金大公司 玉林外圆磨床加工
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

数控外圆磨床采用机电一体化结构布局，河池外圆磨床厂家，采用工作区域防护或整体防护，维护方便符合人机工程要求。砂轮主轴系回转精度高，刚性强。数控外圆磨床可选择多种形式金刚石修整装置，实现的数控修整，并自动补偿，配置主动测量装置，实现磨削加工的全闭环控制。数控外圆磨床具有磨削过程程序变换，工件品质管理，玉林外圆磨床加工，机床状态监控，故障自诊断及异常报警等的控制功能，菜单式界面输入简便。

数控外圆磨床头架的使用与调整头架由头架箱和头架底板组成，头架箱可绕头架底板上的轴回转，回转的角度可从刻度牌上读出。头架拨盘通过皮带轮与变频器可实现分段无极调速。头架电动机一端的三角胶带的预紧力，由移动头架电动机来调节。头架拨盘上的多楔带的预紧力由转动偏心套来调节。数控外圆磨床转动偏心套时要先放松紧定螺钉，偏心套转到合适位置后，再把紧定螺钉扳紧。

在开始之前，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，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，贺州进口外圆磨床，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，外圆磨床，空载时应运行5min。操作者应避开前部，确保砂轮正常工作。

数控外圆磨床的头架由头架箱和头架底板组成，头架箱可绕头架底板上的轴回转，回转的角度可从刻度牌上读出，头架拨盘通过皮带轮与变频器可实现分段无极调速，头架电动机一端的三角胶带的预紧力，由移动头架电动机来调节。头架拨盘上的多楔带的预紧力由转动偏心套来调节，转动偏心套时要先放松紧定螺钉，偏心套转到合适位置后，再把紧定螺钉扳紧。外圆磨床-大金大公司-玉林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.szdaajinda.com](http://www.szdaajinda.com)）是广东深圳磨床的翘楚，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。在大金大领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创大金大更加美好的未来。