

# 数控轴承磨床供应商 江苏南元机床

|      |                  |
|------|------------------|
| 产品名称 | 数控轴承磨床供应商 江苏南元机床 |
| 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

### 控轴承内圆磨床数控轴承磨床供应商

数控轴承磨床主要用于磨削球轴承、圆锥及圆柱滚子轴承内圆，也可磨削圆锥、圆柱滚子轴承外圈滚道，数控轴承磨床供应商，适用于轴承批量生产。

数控轴承磨床机床主要特点：

- 1、工作台液压往复，偏心轴振荡，单磁极电磁无心夹具。
- 2、工作台和进给导轨采用十字交叉滚子导轨，刚性好，摩擦系数小。
- 3、高刚性套筒式工件轴，内部使用弹簧预紧，精度保持性好。
- 4、3MK204N采用推料上下料，3MK205N.3MK208N采用摆动上下料。
- 5、前叉式测量仪，测量，持久耐用。
- 6、工件电机和磨头电机均采用变频调速，轻松实现电机转速的无级可调。
- 7、电气系统采用日本三菱PLC，三菱触摸屏，三菱伺服电机。机床具有强大的自诊断功能和人性化的人机互动界面。
- 8、采用全封闭罩壳，外形美观大方。

## 轴承磨床安全技术操作规程

为了确保轴承磨床的安全生产，磨工除必须严格遵守工厂和车间的各项安全条例外，还必须做到以下几点：

- (1)工作时要穿工作服或紧身的衣服，女工要戴工作帽。
- (2)必须正确安装和紧固砂轮，并要装好砂轮防护罩，砂轮圆围速度不应超过允许的安全圆周速度，防止砂轮破裂飞出。
- (3)磨削前，砂轮应空转2min，初开车时不可站在砂轮的正面，以防砂轮飞出伤人。
- (4)磨削时，数控轴承磨床供应厂家，必须在砂轮和工件开动后再吃刀、在砂轮退刀后再停车，否则容易挤碎砂轮和损坏机床，造成严重事故。
- (5)磨削工件时，吃刀不能过猛，以防工件伤人、砂轮破裂造成严重事故。
- (6)一个工件加工完毕，必须将砂轮进给手柄退出一圈，数控轴承磨床供应厂，以免装好下一个工件再开车时砂轮碰撞工件。工件结束或完成一个段落时，应将磨床操纵手柄放在“空档”位置上，铜陵数控轴承磨床，以免再开车时部件突然运转而发生事故。
- (7)更换砂轮时，除应仔细检查外，还必须进行砂轮平衡试验。
- (8)测量工件或调整机床都应在磨床停车以后再进行，机床运转时严禁用手接触工件和砂轮。同时也不能给旋转的工件或砂轮附件做清洁工作，以防发生意外。
- (9)换向挡块必须仔细调整定位准确、紧固后才能开车，以免挡块走动而使工作台行程过大，使砂轮碰在机床的某一部位上而发生事故。
- (10)注意安全用电，不应随便打开电气箱和乱动各种电气设备，出了故障应立即请电工检修。
- (11)注意防火，容易引起燃烧的油棉纱、油纸、油布等，应集中放置在铁桶中或其他安全地方，以免引起火灾。

数控轴承磨床供应商 数控轴承磨床供应商 数控轴承磨床供应商 数控轴承磨床供应商

对轴承磨床做好保养需要注意什么？

轴承磨床在使用过程中，需要经常对其做好保养，这样才能保证其工作效率以及延长其使用寿命。今天轴承磨床厂家为您介绍如何对轴承磨床做好保养。

- 1、必须要有专业的人员对轴承磨床的性能以及结构有充分的了解才能使用机床。
- 2、严格执行机床的维修制度，。
- 3、按照使用说明对机油添加润滑油，定期更换冷却液，做好液压油的保养。
- 4、使用后及时擦洗磨床并给各导轨涂上润滑油，并经常对机床清洗，调整好轴承磨床的状态，保

证其能够正常运行。

数控轴承磨床供应商数控轴承磨床供应商数控轴承磨床供应商数控轴承磨床供应商

数控轴承磨床供应商-江苏南元机床(推荐商家)由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司( [www.jsnanyuan.com](http://www.jsnanyuan.com) ) 拥有很好的服务与产品, 不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员, 点击页面的商盟客服图标, 可以直接与我们客服人员对话, 愿我们今后的合作愉快!