

南元机床集团 南元m2110c内圆磨床

产品名称	南元机床集团 南元m2110c内圆磨床
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

双端面磨床主要部件的精度检验

1. 双端面磨床主轴前端外径圆跳动检验和端面跳动检验：

将主轴和主轴轴承装入轴套，并预紧，旋转主轴，在主轴前端外径处打表，检测表盘跳动最d差值。

2. 双端面磨床上下两主轴的同轴度检验：

将百分表固定到下主轴发兰盘上，百分表打在上磨床主轴砂轮法兰盘定位轴颈面上，上主轴不动，下主轴回转一周，得到表盘跳动最d差值，最d差值的1/2就是测得的同轴度

3. 双端面磨床上下两主轴轴线的平行度检验：

将千分表固定到下主轴发兰盘上，千分表打在磨床上主轴前端端面上，上下主轴同向同速旋转一周，得到表盘跳动的最d差值即为平行度。

4. 双端面磨床下主轴与换件轴中心线的平行度检验

将千分表固定到换件轴端面上，千分表打在下主轴前端端面上，南元M2110C内圆磨床，旋转换件轴，得到表盘跳动的最d差值即为平行度。

5. 换件轴前端面跳动检验

先将轴承、套筒及轴2连接起来，在轴2前端打表，旋转轴2，得到表盘跳动最d差值即为端面跳动数值。

6. 双端面磨床下主轴轴线与修整装置摆臂摆动平面的垂直度检验

将千分表固定在摆臂上，千分表打在下主轴前端发兰端面上，摆动修整臂，得到表盘跳动的最d差值即为垂直度。

南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床

mk2120数控内圆磨床好用么

我们知道，对于现代化生产企业而言，高效稳定的生产优质产品是企业竞争的主要方向。随着市场竞争的日趋激烈，哪家企业能够快速有效的掌握市场竞争的关键，那么哪家企业就可以在竞争中获胜。而这个关键就是产品。例如机械行业主要关注的就是零件的加工，加工设备的好坏直接影响着零件品质，进而影响到企业的市场竞争。内圆磨床作为产品加工的必备工具，对它的选择不容小觑。那么mk2120数控内圆磨床好用么？带着这个问题我们来探讨一下。

1、mk2120数控内圆磨床精度

零件制作的基本要求就是精度，每一个零件精度相差不大，尺寸和质量都符合要求，宣城M2110C内圆磨床，这样的产品才能在市场上具有竞争优势。mk2120数控内圆磨床加工出来的产品大小适中，M2110C内圆磨床机床，误差小，质量稳定。

2、mk2120数控内圆磨床操作

任何一家企业都想要一台便于操作的设备，这样就可以节省很多人工培训的时间。同时，机械上手比较快，南元m2110c内圆磨床，也能够更好的辅助生产。mk2120数控内圆磨床操作简单方便，工人只需按照要求进行必要的操作，那么就可以很轻松的完成生产任务。

3、mk2120数控内圆磨床性能

我们说对于内圆磨床而言，高效率与高精度是必须具备的性能。但除了这些之外，该机器还应该具备自调节系统。mk2120数控内圆磨床具有自动调节系统，可依据生产产品情况进行自适应调节，从而是加工出来的产品质量更优秀。

南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床

1. 切断内圆磨床电源，摇动手轮使砂轮架退至较后的位置，推动头架、尾座至工作台的两端。
2. 清扫内圆磨床铁屑较多的部位，如水槽、切削液箱、防护罩壳等。
3. 用柴油清洗头架主轴、尾座套筒、液压马达过滤器等。
4. 在维修人员的指导和配合下，检查砂轮架及内圆磨床床身油池内的油质、油路工作情况等，根据实际情况调换或补充润滑油的液压油。
5. 在维修电工的指导配合下，进行电气检查和保养。
6. 进行内圆磨床油漆表面的保养，按从上到下，从后向前、从左到右的顺序进行；如有油痕，可用去污粉或碱水清洗。
7. 进行内圆磨床附件的清洁保养，并补齐残缺部件。

8. 调整好内圆磨床各机构间隙，装好各防护罩、盖板等。

南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床南元m2110c内圆磨床