

精展机床制造 数控端面外圆磨床配件 浙江数控端面外圆磨床

产品名称	精展机床制造 数控端面外圆磨床配件 浙江数控端面外圆磨床
公司名称	无锡精展机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区陆通路11号
联系电话	18352520999 18352520999

产品详情

外圆磨床加工注意事项

- 1)操作时要密切注意砂轮与工件表面之间的接触。当工件表面刚刚与砂轮接触时，可以听到连续的嗡嗡声，工件表面的水迹可以被旋转的砂轮带走，可以看到微弱的火花，此时可以添加冷却剂。冷却剂应选自稍高浓度的皂化溶液，在使用前必须经过严格的清洁和过滤。然后进料，每次进料为0.005mm /双冲程。当火花消失时，磨削完成。此时，横向进给手轮在进给方向上受压，使得砂轮稍微压入工件，但是没有进给，相当于对工件进行一次抛光，以进一步改善磨削。表面质量。
- 2)在高环境温度(如夏季)下进行研磨时，数控端面外圆磨床厂家，机器照度不应靠近工件，以防止工件热膨胀，影响研磨质量。
- 3)如果工件表面粗糙，则冷却液不干净或车轮表面有浮砂。应重新过滤冷却液或刷掉车轮表面。

【问】一般的内外圆磨床跟气静压高精度磨床有什么区别?

【答】一般的内外圆磨床不适用于精密零件的磨制，只是适用于加工一般的粗糙点的产品。而般气静压高精度磨床适合精密零件的内外圆、内外圆锥、及端面超精密研磨加工。由于工件轴、砂轮电主轴采用高刚性气静压空气轴承主轴、进口超精密预负荷交叉滚子导轨、以及高分辨率的进给数显系统，因此加工精度大大超越了一般滚珠轴承主轴磨床。

【问】外圆磨床测量工件时，砂轮是否应该停止运转?

【答】按照安全操作规程，在测量工件时，数控端面外圆磨床改造，应该使砂轮停止运转。何况外圆磨床在测量工件时，首先工件要停止转动，浙江数控端面外圆磨床，才能测量。但是如果砂轮不停止运转

，也没有后退，但工件已经停止转动，这时就会把停止转动的工件表面磨出一个平面。所以必须把砂轮停下来才能测量。

- 1、操作本机床之前，你须阅读这本手册以理解机床的操作或控制系统。
- 2、阅读此设备上所有的说明和注意标牌。不要把这些标牌从此设备上取走。
- 3、工作前应检查机械、电器、防护装置、吸尘装置、工卡量具等，必须处于完整良好状态。
- 4、手动检查各部之后，空车运转，检查磨头纵向往复运动，确认正常后，可进行工作。
- 5、工作前按工件磨削长度，手动调整换向挡铁位置，并加以紧固。
- 6、精密数控外圆磨床工作时，液压系统的压力应不超出规定值范围。油温不得超过50℃，油缸中有空气时，数控端面外圆磨床配件，应将磨头以行程来回走数次以排气。
- 7、精密数控外圆磨床没有纵向移动的自动和手动的互锁机构，而用液压自动往复运动时，必须将手柄拔出。

精展机床制造-数控端面外圆磨床配件-浙江数控端面外圆磨床由无锡精展机床制造有限公司提供。无锡精展机床制造有限公司（www.wuxinmochuang.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡精展机床制造——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区陆通路11号，联系人：张总。