

精密外圆磨床加工报价 甘肃精密外圆磨床加工 三广众成精工

产品名称	精密外圆磨床加工报价 甘肃精密外圆磨床加工 三广众成精工
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

产品详情

内圆磨床安全技术操作规程

内圆磨床安全技术操作规程

- 1 必须遵守(磨床安全技术操作规程)。
- 2 工作前必须检查往复变向阀门是否灵敏可靠，工作行程是否正确。
- 3 用塞规或仪表测量工件时必须停车，砂轮与工件要有一定的安全距离。塞规出入内孔用力要稳;防止撞伤手。
- 4 在磨削内孔时，精密外圆磨床加工厂家，发生砂轮破碎应立即停机，停止转动后再退出磨杆进行处理。
- 5 使用专用工装加工时，工装必须安装正确，装卡牢固，d尖要符合标准并随时检查磨损情况及有无破损裂纹。磨削长工件必须采取防弯措施。
- 6 冷却液主流必须在工件与砂轮接触面上，防止砂轮冷却速度不均匀破裂伤人。
- 7 磨削内孔必须按规定使用磨杆，并不得任意更改。
- 8 磨削偏心工件时，必须加装均重块，保证运转平衡。
- 9 装卸较重工件，应在床面上铺放木板。
- 10 使用起重设备装卸工件时，必须遵守(安全技术操作规程)。

什么是数控内圆磨床？

数控内圆磨床主要用于盆齿类及大型轴承套圈类零件内孔、端面磨削，保证内孔与端面的精度。是新一代高精度、高效率的生产型机床。机床整个磨削循环均自动完成，操作者仅需装拆工件。数控内圆磨床用于磨削圆柱形和圆锥形小孔，亦可磨削外圆和端面。工作主轴、内圆磨头、外圆磨头均采用油雾润滑。数控内圆磨床系统编程功能较强，操作简单易学，并具有多种适应磨削加工要求的特殊功能，可满足用户对多种零件的加工需要。

数控内圆磨床特点

数控内圆磨床为二轴联动立式数控内圆，一次装夹磨削内孔、小端面、多阶孔。

机床内圆磨头采用大功率电动磨头，采用静止变频器驱动。

所有导轨均采用高精度、高抗振性的瑞士施耐博滚柱导轨。

机床控制系统采用西门子，进给轴由西门子伺服电机驱动滚珠丝杆。

工件主轴采用高精度大接触成对角球轴承，工件转速交流变频，无级调速。

机床导轨及滚珠丝杆均由润滑站自动润滑。并有密封的罩壳防护。

机床可配备气缸作夹具动力源的多点节圆定位的盆齿自动夹具及各种专用夹具。

机床尺寸控制采用定程磨削，可选配光栅尺闭环控制。

冷却液过滤采用磁性加纸质的精密过滤装置。

数控外圆磨床属于数控机床，不需要手工控制磨床的运动，工作比较轻松，适应于批量生产，万能外圆磨床是传统的机床，需要手工操作控制机床，工作累一点，万能外圆磨床的适应范围广，单件和批量生产都适应，万能磨功能更多，可以磨标准外圆，也可以磨带锥度的，可以用顶针支承磨，也可以用三爪卡盘夹着磨床，还有磨孔专用主轴，还可以磨端面，可以往复磨削，也可以切入磨削，万能外圆磨床是工装加工和非标类零件加工的理想选择。

无心外圆磨床一般简称无心磨床，工件支承在导轮与拖架之间，由导轮驱动工件旋转。砂轮宽度 250mm 时，一般装于主轴端部，精密外圆磨床加工报价，宽度 >250mm 时，则装于主轴中部。砂轮最大宽度可达 900mm，砂轮高速旋转磨削，导轮以较慢速度与砂轮同向旋转，带动工件旋转作圆周进给，无心外圆磨床主要有三种磨削方法：通过式、切入式和切入—通过式、通过式无心磨削，工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件，无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，精密外圆磨床加工厂商，工件支承在托板一定位置上，甘肃精密外圆磨床加工，以砂轮或导轮切入进行磨削。

无心外圆磨床主要用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件，切入—通过式无心磨削是这两者的复合，此外，还有切线进给式磨削和使带台阶的工件在轴向进、退的端面进给式磨削，数控外圆磨床是按加工要求预先编制程序，由控制系统发出数值信息指令进行加工，主要用于磨削圆柱形和圆锥形外表面的磨床。数控外圆磨床一般具有通用化、模块化程度高，高精度、高刚性、g效率及高适应性等特点。

精密外圆磨床加工厂商精密外圆磨床加工厂商精密外圆磨床加工厂商精密外圆磨床加工厂商

精密外圆磨床加工报价-甘肃精密外圆磨床加工-三广众成精工由无锡三广众成精工科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡三广众成精工科技有限公司（www.wuxisgzc.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为加工中心具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!