数控设备外圆磨床价格 衢州数控设备外圆磨床 锡都机床

产品名称	数控设备外圆磨床价格 衢州数控设备外圆磨床 锡都机床
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

产品详情

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，衢州数控设备外圆磨床，头架箱可绕头架底板上的轴回转，数控设备外圆磨床厂家，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松开螺钉，偏心套转到恰当位置后，再把紧定螺钉扳紧。

注意在操作完毕后应及时使用指令取消可设定零点偏置。同样道理，在FANUC系统中存在着“ 工位移双色球 ”，所谓“ 工位移 ”是指程序、刀具刀补、工件坐标系等数值不变，假想工件进行平移，即相当于工件坐标系往相反方向移动。利用此法可在不移动毛坯、不重建坐标系的情况下进行多件加工。使用“ 工位移 ”应注意用后取消其值，否则其他操作者在不知情的情况下，操作该机床易出现工件坐标系错误定位等情况，易发生打刀现象，造成事故。

合理确认数控外圆磨床磨削余量对增加劳动生产率、保障加工质量有重要意义。通常来说，磨削是精加工工序，与其他切削方法相比，其切削效率要低很多，余量过大就会减少生产率，并增加砂轮和机床电力消耗。

在某些情况下，还会减小零件质量，如经过表面氮化、高频热处理的工件，数控设备外圆磨床价格，其表面层硬度高，越向里面硬度越低，若精磨前余量太大，磨削后表面层的硬度就不符合要求。当然，余量也不能定得太小，否则就不能磨掉前道工序留下的加工痕迹或缺陷层。

数控设备外圆磨床价格-衢州数控设备外圆磨床-锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。无锡市锡都机床制造有限公司（www.cnxdjc.com）位于江苏省无锡市胡埭沙滩路1号。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前无锡市锡都机床在行业专用设备中享有良好的声誉。无锡市锡都机床取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。无锡市锡都机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。