

扬州MK2120B数控内圆磨床 锡都机床

产品名称	扬州MK2120B数控内圆磨床 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

数控内圆磨床哪些需要确认及是否可用滚针导轨？

1.在数控内圆磨床开始工作前，先要对哪些进行确认，没有问题后才能进行？

数控内圆磨床这一种磨床，其在开始工作前，是需要进行一些确认工作的，以便检查是否有问题，如果没有问题的话，才能开始工作。所以，其在具体内容上，是为：确认带动工件旋转的工装是否可靠，磨床中进给系统的间隙是否合适，MK2120B数控内圆磨床公司，进给数据是否一致。以及，磨床砂轮是否能够满足磨削要求。

2.数控内圆端面磨床，其属于数控内圆磨床吗？大型数控内圆磨床中，采用滚针导轨是否合适？

数控内圆端面磨床，其从专业角度来讲的话，其是属于数控内圆磨床的，而且，这也是毋庸置疑的。而在大型数控内圆磨床中，使用滚针导轨，是非常合适的，因为，其可以提升磨床的承载能力，所以，才会这么说的。

3.在数控内圆磨床中，如果对旋转体零件进行加工的话，MK2120B数控内圆磨床厂，那么零件测量工作，应怎样来进行？

如果，用数控内圆磨床进行旋转体零件的加工工作，那么，在进行零件测量时，一般是直接测量其直径，来得到其直径值。此外，在编程上，在X轴方向是为直径值编程，Z轴方向则是为半径值编程。

大家在使用数控内圆磨床的时候要注意以上几点，以免发生危险。接下来我们来看看磨床维护保养的相关知识。

1.在内圆磨床中，往复变向阀要灵敏，行程挡铁要调整好，而且要紧固牢固了，以免其在运动时出现问

题。

2.磨床刚进刀时，速度不能过快，要缓慢进行。

3.要将砂轮退出工件后，MK2120B数控内圆磨床厂家，再用塞规或仪表来测量工件，否则不能进行。

4.工件进行磨削时，如果砂轮出现破碎的话，那么要等到其完全停止转动后，再进行处理，以防发生危险。

5.设备中的油液应定期进行更换及过滤，使之更好的使用。

6.其滤油器要经常进行检查，如果堵塞现象应及时进行清理。

7.内圆磨床中的电动机，应保持干燥清洁，并要定期除尘等。

8.内圆磨床中的手轮、手柄及按钮、开关等，人员不能随意触碰，以免影响到磨床的正常运行。

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。在生产过程中，如发生故障，必须立即停车，查明原因，扬州MK2120B数控内圆磨床，消除隐患。刹车失灵时，严禁开车，保险板(保险杆)必须加上防护装置，以免裂发生事故。

扬州MK2120B数控内圆磨床-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)有实力，信誉好，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进无锡市锡都机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！