

锡都机床 MK2110A数控内圆磨床厂家

产品名称	锡都机床 MK2110A数控内圆磨床厂家
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

刀具夹具又分切削刀具、工装夹具、刨刀、数控刀具及配套系统、刀带、拉刀、切刀、滚刀、齿轮刀、机用锯片、数控刀具、夹头、、机用刀片、刀柄、铣刀、螺纹刀具、钻头、刀杆、其他刀具、夹具、丝、操作件分手轮、拉手、手柄、把手、门钮、其它操作件产品.

分度头分为等分编号:11NRA55、16ERA55、16ERAG55、16ERAG55、22ERN55、27ERQ55、27VERV55、06NRA55、08NRA55、11NRA55、分度头、简易分度头、立卧分度头、数控分度头、县臂分度头。

工作台手动回转工作台、立卧回转工作台、数控立卧回转工作台、数控移动工作台、角度工作台、可调工作台。

卡盘分二爪自定心卡盘、短圆柱型三爪自走心卡盘、短圆锥型三爪自走心卡盘、电动三爪自走心卡盘、电动三爪卡盘、可调三爪自定心卡盘、四爪管子复台卡盘、四爪单动卡盘、高速通孔动力卡盘、三爪楔式(动力)自定心卡盘、精密三爪自定心卡盘、四爪复台卡盘、六爪自定心卡盘;软管分尼龙软管、聚乙烯软管、双层开口管、椭圆软管。

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，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。

一、对故障现场的调查。

当故障发生时，MK2110A数控内圆磨床厂，要了解机床故障是在什么情况下出现的，出现时有些什么现象，出现后操作者采取了什么样的措施，嘉兴MK2110A数控内圆磨床，如故障现场还在，MK2110A数控内圆磨床厂家，就要对CNC中的内容进行仔细观察了解正在执行的程序段内容以及自诊断显示的报警内容，并观察各电路板上的报警的灯情况。然后按系统的复位键，看故障是否消失，MK2110A数控内圆磨床批发，如故障报警消失，则此类报警多属软件故障。

二、把可能造成故障的因素都列出。

数控机床出现同一种故障的原因可能是多种多样的，有机械的、电气的、控制系统的等诸多因素，因此在故障分析时要把有关的因素都列出来。

锡都机床-MK2110A数控内圆磨床厂家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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更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。无锡市锡都机床——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省无锡市胡埭沙滩路1号，联系人：刘经理。