

# 金华数控内圆磨床 无锡市锡都机床

产品名称	金华数控内圆磨床 无锡市锡都机床
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

### 外圆磨床的安全操作规程如何？

使用外圆磨床时必须仔细检查砂轮的粒度和线速度是否符合要求，表面不能有裂缝，声响要清脆，进给时，不准将砂轮一下就接触工件，要留有空隙，缓慢地进给，以防砂轮突然受力后爆裂而发生事故，砂轮未退离工件时，不得中途停止运转。装卸工件、测理量精度均应停车，将砂轮退到安全位置以防磨伤手，干磨的工件，不得突然转为湿磨，防止砂轮碎裂。湿磨工作冷却液中断时，要立即停磨。自动测量装置于1908年开始应用到磨床上。到了1920年前后，无心磨床、双端面磨床、轧辊磨床、导轨磨床，珩磨机超精加工机床等相继制成使用;50年代又出现了可作镜面磨削外圆磨床;60年代末又出现了砂轮线速度达60~80米/秒高速磨床大切深、缓进给磨削平面磨床;70年代，采用微处理机数字控制适应控制等技术磨床上得到了广泛应用。

### 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，数控内圆磨床销售商，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，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，那么零件测量工作，金华数控内圆磨床，应怎样来进行？

如果，数控内圆磨床厂家直销，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，MK2120B数控内圆磨床，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。

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、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，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。

金华数控内圆磨床-无锡市锡都机床(推荐商家)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)是一家从事“外圆磨床,内圆磨床,复合磨床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡市锡都机床”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使无锡市锡都机床在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！